BETRIEBS- UND SICHERHEITSHANDBUCH

MODELLE der Serie DVL und 15DVSP

3122315

February 21, 2002
German - Operators & Safety

WWW.JLG.COM

ANSI

UNTERNEHMENSSITZ
JLG INDUSTRIES, INC.
1 JLG Drive
McConnellsburg, PA.
17233-9533
USA
Telefon: (717) 485-5161
Fax: (717) 485-6417

CALIFORNIA PROPOSITION 65

BATTERIEWARNUNG

Batterieklemmen, -pole und dazugehörige Bestandteile enthalten Blei und Bleiverbindungen; Chemikalien, die im Bundesstaat Kalifornien als krebserregend und fruchtbarkeitsschädigend identifiziert wurden.

NACH DEM HANTIEREN HÄNDE WASCHEN!

JLG Industries (Australia)
P.O. Box 972
11 Bolwarra Road
Port Macquarie
N.S.W. 2444
Australien
Telefon: (61) 2 65 811111
Fax: (61) 2 65 810122

JLG Industries (UK)
Unit 12, Southside
Bredbury Park Industrial Estate
Bredbury
Stockport
SK6 2sP
England
Telefon: (44) 870 200 7700
Fax: (44) 870 200 7711

JLG Deutschland GmbH
Max Planck Strasse 21
D-27721 Ritterhude/Ihlpohl
Bei Bremen
Deutschland
Telefon: (49) 421 693 500
Fax: (49) 421 693 5035

JLG Industries (Italia)
Via Po. 22
20010 Pregnana Milanese - MI
Italien
Telefon: (39) 02 9359 5210
Fax: (39) 02 9359 5845

JLG Latino Americana Ltda.
Rua Eng. Carlos Stevenson,
80-Suite 71
13092-310 Campinas-SP
Brasilien
Telefon: (55) 19 3295 0407
Fax: (55) 19 3295 1025

JLG Europe B.V.
Jupiterstraat 234
2132 HJ Hoofddorp
Niederlande
Telefon: (31) 23 565 5665
Fax: (31) 23 557 2493

JLG Industries (Norge AS)
Sofeimyrveien 12
N-1412 Sofienyr
Norwegen
Telefon: (47) 6682 2000
Fax: (47) 6682 2001

JLG Polska
Ul. Krolewska
00-060 Warschau
Polen
Telefon: (48) 91 4320 245
Fax: (48) 91 4358 200

JLG Industries (Europe)
Kilmartin Place,
Tannochside Park
Uddingston G71 5PH
Schottland
Telefon: (44) 1 698 811005
Fax: (44) 1 698 811055

JLG Industries (Pty) Ltd.
Unit 1, 24 Industrial Complex
Herman Street
Meadowdale
Germiston
Südafrika
Telefon: (27) 11 453 1334
Fax: (27) 11 453 1342

Plataformas Elevadoras
JLG Iberica, S.L.
Trapadella, 2
Pl. Castellbisbal Sur
08755Castellbisbal
Spanien
Telefon: (34) 93 77 24700
Fax: (34) 93 77 11762

JLG Industries (Sverige)
Enköpingsvägen 150
Box 704
SE - 175 27 Järfälla
Schweden
Telefon: (46) 8 506 59500
Fax: (46) 8 506 59534

VORWORT

Dieses Handbuch ist ein sehr wichtiges Hilfsmittel! Es muss immer bei der Maschine verbleiben.

Der Zweck dieses Handbuchs besteht darin, die Besitzer, Benutzer, Bediener, Vermieter und Mieter mit den Vorsichtsmaßnahmen und Bedienungsverfahren bekannt zu machen, die für den sicheren und ordnungsgemäßen Maschinenbetrieb für den vorgesehenen Zweck erforderlich sind.

Aufgrund von ständigen Produktverbesserungen behält sich JLG Industries Inc. das Recht vor, Änderungen der technischen Daten ohne vorherige Bekanntmachung vorzunehmen. Aktualisierte Informationen sind auf Anfrage von JLG Industries Inc. zu erhalten.

SICHERHEITSWARNSYMBOLE UND SICHERHEITSWARNBEGRIFFE

Dies ist das Sicherheitswarnsymbol. Es dient dazu, auf mögliche Verletzungsgefahren aufmerksam zu machen. Alle Sicherheitshinweise, die auf dieses Symbol folgen, beachten, um mögliche Verletzungen oder tödliche Unfälle zu verhüten.

⚠ GEFAHR

MACHT AUF EINE UNMITTELBAR GEFÄHRLICHE SITUATION AUFMERKSAM, DIE, WENN SIE NICHT VERMIEDEN WIRD, ZU SCHWEREN ODER TÖDLICHEN VERLETZUNGEN FÜHREN WIRD. DIESER AUFKLEBER HAT EINEN ROTEN HINTERGRUND.

⚠ WARNUNG

MACHT AUF EINE MÖGLICHERWEISE GEFÄHRLICHE SITUATION AUFMERKSAM, DIE, WENN SIE NICHT VERMIEDEN WIRD, ZU SCHWEREN ODER TÖDLICHEN VERLETZUNGEN FÜHREN KÖNNTE. DIESER AUFKLEBER HAT EINEN ORANGEFARBENEN HINTERGRUND.

⚠ VORSICHT

MACHT AUF EINE MÖGLICHERWEISE GEFÄHRLICHE SITUATION AUFMERKSAM, DIE, WENN SIE NICHT VERMIEDEN WIRD, ZU LEICHTEN ODER MITTELSCHWEREN VERLETZUNGEN FÜHREN KANN. DAMIT KANN AUCH AUF UNSICHERE VORGEHENSWEISEN AUFMERKSAM GEMACHT WERDEN. DIESER AUFKLEBER HAT EINEN GELBEN HINTERGRUND.

WICHTIG

GIBT VERFAHREN AN, DIE FÜR DEN SICHEREN BETRIEB WESENTLICH SIND. DIESER AUFKLEBER HAT EINEN GRÜNEN HINTERGRUND.

⚠ WARNUNG

DIESES PRODUKT MUSS ALLEN SICHERHEITSBEZOGENEN MITTEILUNGEN ENTSPRECHEN. WENDEN SIE SICH FÜR INFORMATIONEN ÜBER SICHERHEITSBEZOGENE MITTEILUNGEN, DIE MÖGLICHERWEISE FÜR DIESES PRODUKT VERÖFFENTLICHT WURDEN, AN JLG INDUSTRIES INC. ODER AN IHREN ZUSTÄNDIGEN JLG-VERTRAGSVERTRETER.

WICHTIG

JLG INDUSTRIES INC. SENDET SICHERHEITSBEZOGENE MITTEILUNGEN AN DEN EINGETRAGENEN BESITZER DIESER MASCHINE. JLG INDUSTRIES INC. MUSS BENACHRICHTIGT WERDEN, UM SICHERZUSTELLEN, DASS DIE UNTERLAGEN ÜBER DEN DERZEITIGEN BESITZER AKTUALISIERT UND KORREKT SIND.

WICHTIG

JLG INDUSTRIES INC. MUSS IN ALLEN FÄLLEN, IN DENEN JLG-PRODUKTE IN UNFÄLLE VERWICKELT WAREN, BEI DENEN ES ZU VERLETZUNGEN ODER ZUM TOD VON PERSONEN KAM, ODER WENN ERHEBLICHE SCHÄDEN AN SACHEIGENTUM ODER AM JLG-PRODUKT AUFTRATEN, SOFORT BENACHRICHTIGT WERDEN.

HINSICHTLICH:

- Unfallberichte
- Veröffentlichungen über Produktsicherheit
- Aktualisierungen der Besitzerinformationen
- Fragen zur Produktsicherheit
- Informationen zur Einhaltung von Normen und Verordnungen
- Fragen zu speziellen Produktanwendungen
- Fragen zu Produktveränderungen

RÜCKFRAGEN BITTE AN:

Product Safety and Reliability Department
JLG Industries, Inc.
1 JLG Drive
McConnellsburg, PA 17233, USA

oder Ihre örtliche JLG-Vertretung
(Adressen auf dem Rückumschlag des Handbuchs)

In den USA:

Gebührenfrei: 877-JLG-SAFE
877-554-7233

Außerhalb der USA:

717-485-5161

E-Mail: ProductSafety@JLG.com

PROTOKOLL DER REVISIONEN

1. Oktober 2001 – Erstveröffentlichung des Handbuchs

21. February 2002 – Der Revisionen des Handbuchs

INHALTSVERZEICHNIS

THEMA - ABSCHNITT, UNTERABSCHNITT **SEITE**

VORWORT . . . . . a
SICHERHEITSWARNSYMBOLE UND SICHERHEITSWARNBEGRIFFE . . . . . b
PROTOKOLL DER REVISIONEN. . . . . d

ABSCHNITT 1 - SICHERHEITSMASSNAHMEN

1.1 Allgemeines 1-1
1.2 Vor dem Betrieb. 1-1
1.3 Betrieb 1-2
1.4 Abschleppen, Anheben und Transportieren. 1-4

ABSCHNITT 2 - VORBEREITUNG UND PRÜFUNG

2.1 Schulung des Personals 2-1
2.2 Vorbereitung, Inspektion und Wartung. 2-2
2.3 Inspektion vor dem Anlassen 2-3
2.4 Tägliche Sichtkontrolle 2-3
2.5 Funktionsprüfung 2-5

ABSCHNITT 3 - BEDIENUNGSELEMENTE, ANZEIGEN UND BEDIENUNG DER MASCHINE

3.1 Allgemeines 3-2
3.2 Maschinenbeschreibung. 3-2
3.3 Maschinenbetrieb 3-2
3.4 Betrieb des Boden - Bedienungsstands 3-2
3.5 Boden - Bedienungsstand - Programmierung 3-6
3.6 Betrieb der Plattform - Bedienungskonsole 3-9
3.7 Abstellen der Maschine. 3-11
3.8 Laden der Batterie. 3-12
3.9 Progammierbares Sicherheitsschloss (PSL™) (Sonderzubehör) 3-13
3.10 Plattform - Konfigurationen 3-14
3.11 Schnellwechsel - Plattformbefestigung. 3-15
3.12 Hinderniserfassungssystem (Modell DVSP – Sonderzubehör) 3-15
3.13 Teppichträger - Baugruppe (DVSP - Wahlausrüstung) 3-17
3.14 Verfahren für Transport, Anheben und Festzurren 3-19

ABSCHNITT 4 - NOTFALLSVERFAHREN

4.1 Allgemeine Informationen 4-1
4.2 Bedienung im Notfall. 4-1
4.3 Benachrichtigung bei Vorfällen. 4-1

ABSCHNITT 5 - PROTOKOLL FÜR PRÜFUNG UND REPARATUR

LISTE DER ABBILDUNGEN

ABBILDUNG	BEZEICHNUNG	SEITE
2-1.	Tägliche Sichtkontrolle für DVL/DVSP-Maschinen.	2-4
3-1.	Boden-Bedienungsstand. (Rückansicht der Maschine)	3-3
3-2.	Plattform-Bedienungsstand.	3-9
3-7.	Lage des Batterieladegeräts.	3-12
3-3.	Lage des PSL™-Schalters und des Boden-Bedienungsstands – am Hinterende der Maschine.	3-13
3-4.	Bedienungselemente und Anzeigen des PSL™-Schalters.	3-13
3-5.	Lage des OSS-Messumwandler- Sensorblocks.	3-16
3-6.	Inspektion des OSS-Systems vor dem Anlassen – Hinderniserfassungssystem.	3-16
3-8.	Kranhakenbaugruppe	3-19
3-9.	Lage der Gabelstaplertaschen und Verankerungsöse der Maschine.	3-20
3-10.	Tabelle der DVL-Aufkleberanordnung – (Spezifikation siehe Tabelle 3-4)	3-22
3-11.	Tabelle der DVSP-Aufkleberanordnung – (Spezifikation siehe Tabelle 3-5)	3-24

LISTE DER TABELLEN

TABELLE	BEZEICHNUNG	SEITE
1-1	Minimaler Sicherheitsabstand	1-3
2-1	Inspektions- und Wartungstabelle	2-2
3-1	DVL und DVSP – Betriebsspezifikationen der Maschine	3-1
3-2	LCD-Anzeige – Betriebsstörungszustände	3-5
3-3	DVL/DVSP-Boden-Bedienungsstand - Ebene 3 - Programmierbare Einstellungen und Werksvoreinstellung	3-8
3-4	DVL - Tabelle der Aufkleberanordnung (Siehe Abbildung 3-10.)	3-23
3-5	Tabelle der Aufkleberanordnung (Siehe Abbildung 3-11.)	3-25
5-1	Protokoll für Prüfung und Reparatur	5-1

ABSCHNITT 1. SICHERHEITSMASSNAHMEN

1.1 ALLGEMEINES

In diesem Abschnitt werden die zur ordnungsgemäßen und sicheren Verwendung und Wartung der Maschine notwendigen Sicherheitsmaßnahmen dargelegt. Zur Förderung des ordnungsgemäßen Gebrauchs der Maschine ist es unbedingt erforderlich, dass auf der Grundlage der Angaben dieses Handbuchs eine tägliche Routine festgelegt wird. Auch ein Wartungsprogramm muss von einer qualifizierten Person auf der Grundlage der in diesem Handbuch sowie im Service- und Wartungshandbuch bereitgestellten Informationen aufgestellt und befolgt werden, um sicherzustellen, dass die Maschine in einem betriebssicheren Zustand ist.

Der Besitzer/Benutzer/Bediener/Vermieter/Mieter der Maschine darf erst die Verantwortung für den Betrieb übernehmen, wenn dieses Handbuch gelesen, eine Schulung durchgeführt und der Betrieb der Maschine unter der Aufsicht von erfahrenem und qualifiziertem Bedienungspersonal durchgeführt wurde.

Wenn irgendwelche Fragen hinsichtlich der Sicherheit, Schulung, Inspektion, Wartung, Anwendung und Bedienung auftreten, bitte mit JLG Industries Inc. *("JLG")* in Verbindung treten.

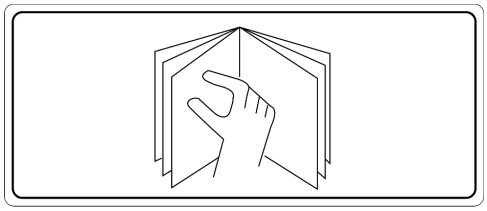
⚠ WARNUNG

NICHTBEACHTUNG DER IN DIESEM HANDBUCH AUFGEFÜHRTEN SICHERHEITSVORKEHRUNGEN KANN ZUR BESCHÄDIGUNG DER MASCHINE, ZU SACHSCHÄDEN SOWIE ZU SCHWEREN ODER TÖDLICHEN VERLETZUNGEN FÜHREN.

1.2 VOR DEM BETRIEB

Schulung und Sachkenntnis des Bedienungspersonals

- Bevor die Maschine in Betrieb genommen wird, muss dieses Handbuch gelesen und verstanden werden.



- Diese Maschine darf erst nach einer vollständigen Schulung durch befugte Personen in Betrieb genommen werden.
- Nur befugtes und qualifiziertes Personal darf diese Maschine betreiben.
- Alle Hinweise mit den Bezeichnungen GEFAHR, ACHTUNG und VORSICHT sowie alle Bedienungsanweisungen an der Maschine und in diesem Handbuch lesen, verstehen und befolgen.
- Die Maschine auf eine Weise betreiben, die dem durch JLG festgelegten Verwendungszweck entspricht.
- Sämtliches Bedienungspersonal muss mit den in diesem Handbuch beschriebenen Notfall-Bedienungselementen und dem Notbetrieb der Maschine vertraut sein.
- Alle zutreffenden Vorschriften des Arbeitgebers sowie örtliche und behördliche Verordnungen lesen, verstehen und befolgen, insofern sie sich auf den Betrieb der Maschine beziehen.

Prüfung des Einsatzortes

- Der Bediener muss vor der Inbetriebnahme der Maschine Sicherheitsmaßnahmen treffen, um alle Gefahren am Einsatzort zu verhüten.
- Die Plattform nicht von Lkws, Anhängern, Eisenbahnwaggons, schwimmenden Wasserfahrzeugen, Gerüsten oder anderen Vorrichtungen aus betreiben oder anheben, es sei denn, dies wurde von JLG schriftlich zugelassen.
- Die Maschine kann bei Temperaturen zwischen –20 °C und 40 °C *(0 °F und 104 °F)* betrieben werden. Für den Betrieb außerhalb dieses Bereichs ist JLG zu Rate zu ziehen.

Maschinenprüfung

- Vor der Inbetriebnahme der Maschine die Kontroll- und Funktionsprüfungen durchführen. Detaillierte Anweisungen siehe Abschnitt 2 dieses Handbuchs.
- Diese Maschine erst in Betrieb nehmen, bis sie gemäß den Service- und Wartungsanforderungen, die im Ser-

vice- und Wartungshandbuch der Maschine beschrieben sind, gewartet wurde.

- Sicherstellen, dass alle Sicherheitsvorrichtungen ordnungsgemäß funktionieren. Eine Veränderung dieser Vorrichtungen stellt einen Verstoß gegen die Sicherheitsvorschriften dar.

⚠ WARNUNG

MODIFIKATION ODER VERÄNDERUNG EINER HUBARBEITSBÜHNE DARF NUR MIT VORHERIGER SCHRIFTLICHER GENEHMIGUNG DES HERSTELLERS ERFOLGEN.

- Keine Maschine in Betrieb nehmen, an der Schilder oder Aufkleber mit Sicherheitshinweisen oder Betriebsanweisungen fehlen oder unlesbar sind.
- Die Ansammlung von Schmutz auf dem Plattformboden vermeiden. Schlamm, Öl, Fett und andere rutschige Stoffe von der Fußbekleidung und dem Plattformboden entfernen.

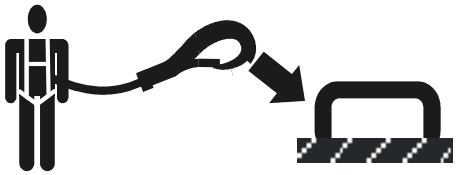
1.3 BETRIEB

Allgemeines

- Die Maschine niemals für andere Zwecke als die Positionierung von Personen und ihrer Werkzeuge und Ausrüstung oder für händische Lagerentnahme verwenden.
- Niemals eine Maschine betreiben, die nicht einwandfrei funktioniert. Wenn eine Störung auftritt, die Maschine abstellen.
- Niemals einen Bedienungsschalter oder -hebel in einem Bewegungsablauf durch die Neutralstellung in die entgegengesetzte Richtung drücken. Immer den Schalter in die Neutralstellung bringen und dort anhalten, bevor der Schalter in die nächste Funktionsstellung gebracht wird. Bedienungselemente langsam und mit gleichmäßigem Druck betätigen.
- Außer in einem Notfall dürfen Personen am Boden die Maschine niemals betreiben oder sich an ihr zu schaffen machen, während sich Personen auf der Plattform befinden.
- Keine Materialien auf dem Plattformgeländer befördern, es sein denn, dies wurde von JLG genehmigt.
- Immer dafür sorgen, dass Elektrowerkzeuge ordnungsgemäß verstaut werden und niemals an ihrem Kabel vom Arbeitsbereich der Plattform hängen.
- Die Mastbaugruppe vollständig absenken und alle Antriebsquellen abschalten, bevor die Maschine verlassen wird.
- Wenn Schweißarbeiten in Höhenlagen durchgeführt werden, müssen Sicherheitsvorkehrungen unternommen werden, um zu vermeiden, dass Maschinenkomponenten mit Schweißspritzern oder geschmolzenem Metall in Berührung kommen.
- Batterieflüssigkeit wirkt stark korrodierend. Kontakt mit der Haut und Kleidung stets verhüten.
- Die Batterien nur in einem gut belüfteten Bereich laden.

Stolper- und Sturzgefahren

- JLG Industries Inc. empfiehlt, dass das Bedienungspersonal auf der Plattform ein Ganzkörper-Sicherheitsgeschirr trägt, wobei eine Abzugsleine an einem zugelassenen Abzugsleinen-Verankerungspunkt befestigt ist. Weitere Information über Fallschutzvorkehrungen bei JLG-Produkten sind auf Anfrage von JLG Industries Inc. erhältlich.

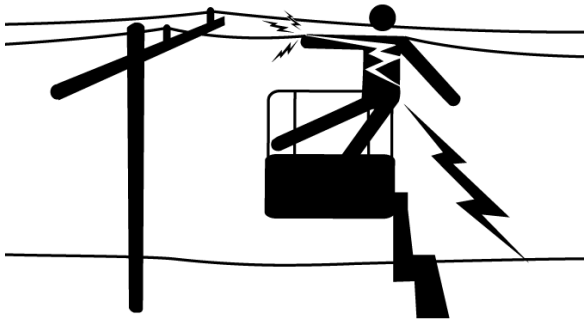


- Vor Inbetriebnahme der Maschine sicherstellen, dass alle Geländer und Türen geschlossen und in der ordnungsgemäßen Stellung verriegelt sind.

- Mit beiden Füßen stets sicher auf der Plattform stehen. Niemals Leitern, Kisten, Trittleitern, Bohlen oder ähnliche Gegenstände auf die Plattform stellen, um zusätzliche Reichweite zu erlangen.
- Die Mastbaugruppe niemals zum Betreten oder Verlassen der Plattform verwenden.
- Beim Betreten oder Verlassen der Plattform äußerst vorsichtig vorgehen. Sicherstellen, dass die Mastbaugruppe vollständig abgesenkt ist. Beim Betreten und Verlassen der Plattform die Vorderseite des Körpers zur Maschine wenden. Immer “Drei-Punkt-Kontakt” mit der Maschine halten, d.h. zwei Hände und ein Fuß oder zwei Füße und eine Hand werden beim Betreten und Verlassen stets verwendet.
- Vom Betreten von Bauwerken von der angehobenen Plattform aus wird abgeraten. Wo derartige Übergänge nötig sind, die Plattform nur durch das Tor betreten und verlassen, wenn sie sich innerhalb 0,3 m *(1 ft)* eines sicheren und stabilen Bauwerks befindet. Eine hundertprozentige Anbindung mit zwei Abzugsleinen ist in dieser Situation auch erforderlich. Eine Abzugsleine muss an der Plattform befestigt werden, während die zweite am Bauwerk befestigt wird. Die an der Plattform befestigte Abzugsleine darf erst gelöst werden, wenn der Übergang zum Bauwerk beendet ist.

Gefahr durch tödliche Elektroschläge

- Diese Maschine ist nicht isoliert und bietet keinen Schutz vor Kontakt oder Nähe zu einem stromführenden Leiter.



- Sicheren Abstand zu Stromleitungen, elektrischen Geräten oder anderen stromführenden *(freiliegenden oder isolierten Teilen)* gemäß den in Tabelle 1-1 angegebenen *minimalen Sicherheitsabständen* einhalten.
- Die Bewegung der Maschine und das Schwanken von Stromleitungen berücksichtigen.

Tabelle 1-1.Minimaler Sicherheitsabstand

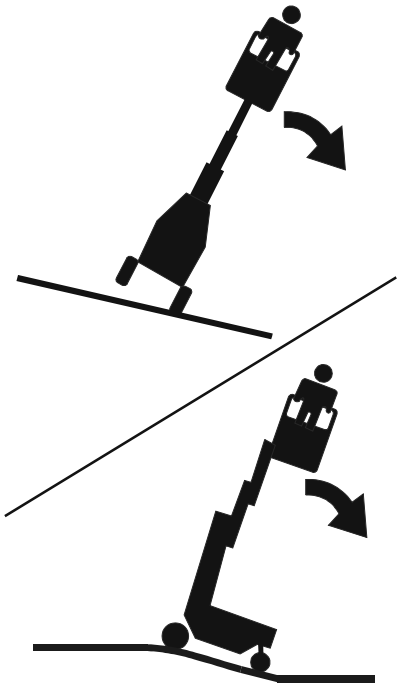
SPANNUNGSBEREICH (PHASE ZU PHASE)	MINIMALER SICHERHEITSABSTAND – Meter (ft)
0-300 V	Berührung vermeiden
Über 300 V bis 50 kV	3 m [10 ft.]
Über 50 kV bis 200 kV	4,6 m [15 ft.]
Über 200 kV bis 350 kV	6 m [20 ft.]
Über 350 kV bis 500 kV	7,6 m [25 ft.]
Über 500 kV bis 750 kV	10,6 m [35 ft.]
Über 750 kV bis 1000 kV	13,7 m [45 ft.]

⚠ GEFAHR

MASCHINE ODER PERSONAL NICHT IN DIE *VERBOTSZONE* BRINGEN. DAVON AUSGEHEN, DASS ALLE ELEKTRISCHEN TEILE UND LEITUNGEN STROMFÜHREND SIND, WENN DAS GEGENTEIL NICHT BEKANNT IST.

Gefahr durch Umkippen

- Der Benutzer sollte vor dem Fahren mit den Bodenverhältnissen vertraut sein. Die zulässige Böschungs- und Hangneigung beim Fahren nicht überschreiten.



- Auf einer Gefällstrecke oder auf unebenem oder weichem Boden die Plattform nicht anheben oder mit angehobener Plattform fahren.
- Vor dem Fahren auf Fußböden, Brücken, Lkws und anderen Flächen die zulässigen Tragfähigkeiten der Flächen ermitteln.
- Niemals die maximale Plattformtragfähigkeit überschreiten. Lasten gleichmäßig auf dem Boden der Plattform verteilen.
- Das Maschinenchassis muss mindestens 0,6 m *(2 ft)* Abstand zu Löchern, Bodenerhebungen, abfallenden Stellen, Hindernissen, Schutt, verdeckten Löchern und anderen Gefahrenquellen einhalten.
- Niemals versuchen, die Maschine als Kran zu verwenden. Die Maschine nicht an irgendwelchen Bauwerken befestigen.
- Die Plattformfläche nicht durch unzulässige Verlängerungen oder Anbauten erweitern. Wenn die dem Wind ausgesetzte Fläche vergrößert wird, verringert sich die Standfestigkeit.
- Wenn der Ausleger oder die Plattform hängen bleiben, sodass ein oder mehr Räder vom Boden abgehoben sind, muss das Bedienungspersonal von der Plattform geholt werden, bevor versucht wird, die Maschine freizumachen. Mit Hilfe von Kränen, Gabelstaplern oder ähnlichen Vorrichtungen die Maschine stabilisieren und das Personal von der Plattform holen.

Quetsch- und Kollisionsgefahren

- Sämtliches Bedienungspersonal und alles Personal am Boden müssen Schutzkleidung tragen.
- Die Abstände zum Arbeitsbereich oberhalb, seitlich und unterhalb der Plattform beachten, wenn die Plattform gefahren, angehoben oder abgesenkt wird.

- Während des Betriebs alle Körperteile innerhalb des Plattformgeländers halten.
- Beim Fahren in Bereichen mit eingeschränkter Sicht immer einen Sicherungsposten aufstellen.
- Beim Fahren müssen Mitarbeiter, die keine Bedienungsaufgaben wahrnehmen, mindestens 1,8 m *(6 ft)* Abstand von der Maschine halten.
- Die Fahrgeschwindigkeit gemäß den Bedingungen verringern, die durch die Bodenfläche, die räumlichen Verhältnisse, das Sichtfeld, die Neigung, die Position von Personal und anderen Faktoren, die Kollisions- oder Verletzungsgefahren für Personal darstellen, gegeben sind.
- Den Bremsweg bei allen Fahrgeschwindigkeiten berücksichtigen.
- Beim Fahren zwischen Hindernissen und in beengten Räumlichkeiten oder beim Rückwärtsfahren nicht mit hohen Geschwindigkeiten fahren.
- Jederzeit ist mit äußerster Sorgfalt darauf zu achten, dass keine Hindernisse gegen die Bedienungselemente oder Personen auf der Plattform schlagen oder sie behindern.
- Sicherstellen, dass dem Bedienungspersonal anderer Maschinen in der Höhe oder am Boden die Anwesenheit der Hubarbeitsbühne bekannt ist. Die Stromversorgung von Deckenlaufkränen unterbrechen.
- Personal davor warnen, nicht unter einer angehobenen Plattform zu arbeiten, zu stehen oder zu gehen. Bei Bedarf Abschrankungen auf dem Boden aufstellen.

1.4 ABSCHLEPPEN, ANHEBEN UND TRANSPORTIEREN

- Beim Abschleppen, Anheben und Transportieren niemals zulassen, dass sich Personal auf der Plattform aufhält.
- Außer in Notfällen, bei Störungen, Ausfällen des Antriebs oder beim Aufladen/Abladen sollte diese Maschine nicht abgeschleppt werden. Für Abschleppverfahren im Notfall siehe den Abschnitt "Verfahren für Notfälle" dieses Handbuchs.
- Vor dem Abschleppen, Anheben oder Transportieren sicherstellen, dass die Plattform völlig eingefahren ist und sämtliche Werkzeuge daraus entfernt wurden.
- Niemals eine festgeklemmte oder betriebsunfähige Maschine durch Schieben oder Ziehen außer durch Ziehen an den Chassis-Verankerungsösen unterstützen.
- Beim Anheben der Maschine mit einem Gabelstapler die Gabeln nur an den gekennzeichneten Maschinenbereichen ansetzen. Zum Anheben einen Gabelstapler mit ausreichender Tragfähigkeit verwenden.
- Informationen zum Anheben sind im Abschnitt “Maschinenbetrieb“ dieses Handbuchs zu finden.

ABSCHNITT 2. VORBEREITUNG UND PRÜFUNG

2.1 SCHULUNG DES PERSONALS

Die Hubarbeitsbühne dient zur Beförderung von Personen; daher ist es unbedingt erforderlich, dass sie ausschließlich von geschulten Personen bedient und gewartet wird.

Personen, die unter dem Einfluss von Medikamenten/Drogen oder Alkohol stehen oder die zu epileptischen und Schwindelanfällen oder Verlust der Körperbeherrschung neigen, darf die Bedienung der Maschine nicht erlaubt werden.

Schulung des Bedienungspersonals

Die Bedienerschulung muss folgendes beinhalten:

1. Verwendung und Beschränkungen der Plattform-Bedienungselemente, Boden-Bedienungselemente, Not-Aus-Bedienungselemente und Sicherheitssysteme.
2. Bedienungskennzeichnungen, Anweisungen und Warnhinweise an der Maschine.
3. Arbeitsplatzregeln und behördliche Bestimmungen.
4. Verwendung einer zugelassenen Fallschutzvorrichtung.
5. Ausreichende Kenntnisse des mechanischen Betriebs der Maschine, um eine Störung erkennen zu können.
6. Die sichersten Methoden zum Betrieb der Maschine, wenn Hindernisse in der Höhe, andere sich bewegende Vorrichtungen sowie Hindernisse, Vertiefungen, Löcher und abschüssige Stellen vorhanden sind.
7. Vorgehensweisen zum Verhüten der Gefahren von ungeschützten elektrischen Leitern.
8. Spezifische Erfordernisse eines Arbeitsvorgangs oder Maschineneinsatzes.

Aufsicht bei der Schulung

Die Schulung muss unter der Aufsicht einer qualifizierten Person in einem offenen, von Hindernissen freien Bereich erfolgen, bis der Auszubildende die Fähigkeit erlangt hat, die Maschine sicher zu beherrschen und zu bedienen.

Verantwortung des Bedienungspersonals

Das Bedienungspersonal muss darauf hingewiesen werden, dass es die Verantwortung und Berechtigung hat, die Maschine im Fall einer Störung oder eines anderen unsicheren Zustands entweder der Maschine oder der Arbeitsstelle abzustellen.

HINWEIS: *Der Hersteller oder Händler stellt qualifizierte Personen für Hilfestellung bei der Ausbildung mit dem oder den ersten ausgelieferten Maschinen bereit sowie danach auf Anfrage durch den Benutzer oder sein Personal.*

2.2 VORBEREITUNG, INSPEKTION UND WARTUNG

In der folgenden Tabelle sind die regelmäßigen Maschineninspektionen und Wartungsarbeiten aufgeführt, die von JLG Industries Inc. empfohlen werden. Die örtlichen Vorschriften für weitere Erfordernisse für Hubarbeitsbühnen sind zu beachten. Die Häufigkeit der Inspektionen und Wartungsarbeiten muss bei Bedarf erhöht werden, wenn die Maschine unter beanspruchenden oder ungünstigen Bedingungen betrieben wird, wenn die Maschine besonders häufig eingesetzt wird oder wenn die Maschine stark belastet wird.

WICHTIG

ALS WERKSZUGELASSENE WARTUNGSMECHANIKER ERKENNT JLG INDUSTRIES INC. PERSONEN AN, DIE DEN JLG-SERVICE-SCHULUNGSKURS FÜR DAS ENTSPRECHENDE JLG-PRODUKT-MODELL ERFOLGREICH ABSOLVIERT HABEN.

Tabelle 2-1. Inspektions- und Wartungstabelle

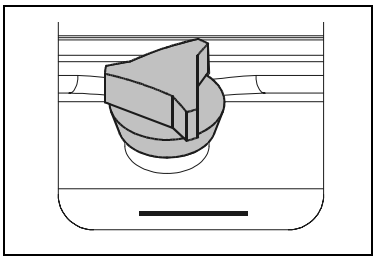
ART	HÄUFIGKEIT	IN ERSTER LINIE VERANTWORTLICH	WARTUNGS-QUALIFIKATION	BEZUGSDOKUMENTE
Inspektion vor dem Anlassen	Täglich vor dem Einsatz oder bei Bedienerwechsel.	Anwender oder Bediener	Anwender oder Bediener	Betriebs- und Sicherheitshandbuch
Inspektion vor der Lieferung *(Siehe Hinweis)*	Vor jeder Verkaufs-, Leasing- oder Vermietungslieferung.	Eigentümer, Händler oder Anwender	Qualifizierter JLG-Mechaniker	Service- und Wartungshandbuch und betreffendes JLG-Inspektionsformular
Häufige Inspektion	In Betrieb für 3 Monate oder 150 Betriebsstunden, je nachdem was zuerst eintritt; oder außer Betrieb für einen Zeitraum über 3 Monate; oder gebraucht erworben.	Eigentümer, Händler oder Anwender	Qualifizierter JLG-Mechaniker	Service- und Wartungshandbuch und betreffendes JLG-Inspektionsformular
Jährliche Maschineninspektion	Jährlich, nicht länger als 13 Monate ab dem Datum der vorherigen Inspektion.	Eigentümer, Händler oder Anwender	Werkszugelassener Wartungsmechaniker	Service- und Wartungshandbuch und betreffendes JLG-Inspektionsformular
Vorbeugende Wartung	Zu den Intervallen, die im Service- und Wartungshandbuch angegeben sind.	Eigentümer, Händler oder Anwender	Qualifizierter JLG-Mechaniker	Service- und Wartungshandbuch
HINWEIS: *Inspektionsformulare sind von JLG erhältlich. Die Inspektionen unter Verwendung des Service- und Wartungshandbuchs durchführen.*				

2.3 INSPEKTION VOR DEM ANLASSEN

Die Inspektion vor dem Anlassen muss die folgenden Punkte beinhalten:

1. **Sauberkeit** – Alle Standflächen auf das Vorhandensein von Leckagen (Öl, Kraftstoff oder Batterieflüssigkeit) oder Fremdkörpern prüfen. Jegliche Leckagen dem zuständigen Wartungspersonal melden.
2. **Aufkleber und Schilder** – Auf Sauberkeit und Lesbarkeit prüfen. Sicherstellen, dass keine Aufkleber und Schilder fehlen. Sicherstellen, dass unleserliche Aufkleber und Schilder gereinigt oder ersetzt werden. *(Siehe die Tabellen "Aufkleberanordnung" in Abschnitt 3)*.
3. **Betriebs- und Sicherheitshandbücher** – Sicherstellen, dass eine Kopie des Betriebs- und Sicherheitshandbuchs im wettersicheren Lagerbehälter aufbewahrt wird.
4. **Tägliche Sichtkontrolle** – *(Siehe Abschnitt 2.4)*
5. **Batterie** – Nach Bedarf laden.
6. **Hydrauliköl** – Den Hydraulikölstand prüfen.

HINWEIS: *Vor dem Auffüllen die Anweisungen und Spezifikationen für Hydrauliköl im Wartungshandbuch nachlesen. NICHT ÜBERFÜLLEN.*



Die Füllmarkierung am Hydraulikbehälter gibt den korrekten Füllstand des Hydrauliköls an.

7. **Funktionsprüfung** – Die Funktion aller Bedienungselemente der Maschine prüfen. *(Siehe Abschnitt 2.5)*

Falls die Maschine mit Sonderzubehör ausgestattet ist, sind die betreffenden Anweisungen für die Inspektion vor dem Anlassen und für den Betrieb dem Abschnitt 3 zu entnehmen.

2.4 TÄGLICHE SICHTKONTROLLE

Die Sichtkontrolle am Punkt (1) der Abbildung beginnen. Weiter um die Maschine gehen und jeden Punkt der Reihe nach auf die Bedingungen prüfen, die in der nachstehenden Prüfliste angegeben sind.

⚠ WARNUNG

ZUR VERHÜTUNG VON MÖGLICHEN VERLETZUNGEN MUSS SICHERGESTELLT WERDEN, DASS DIE MASCHINE WÄHREND DER SICHTKONTROLLE ABGESTELLT IST.

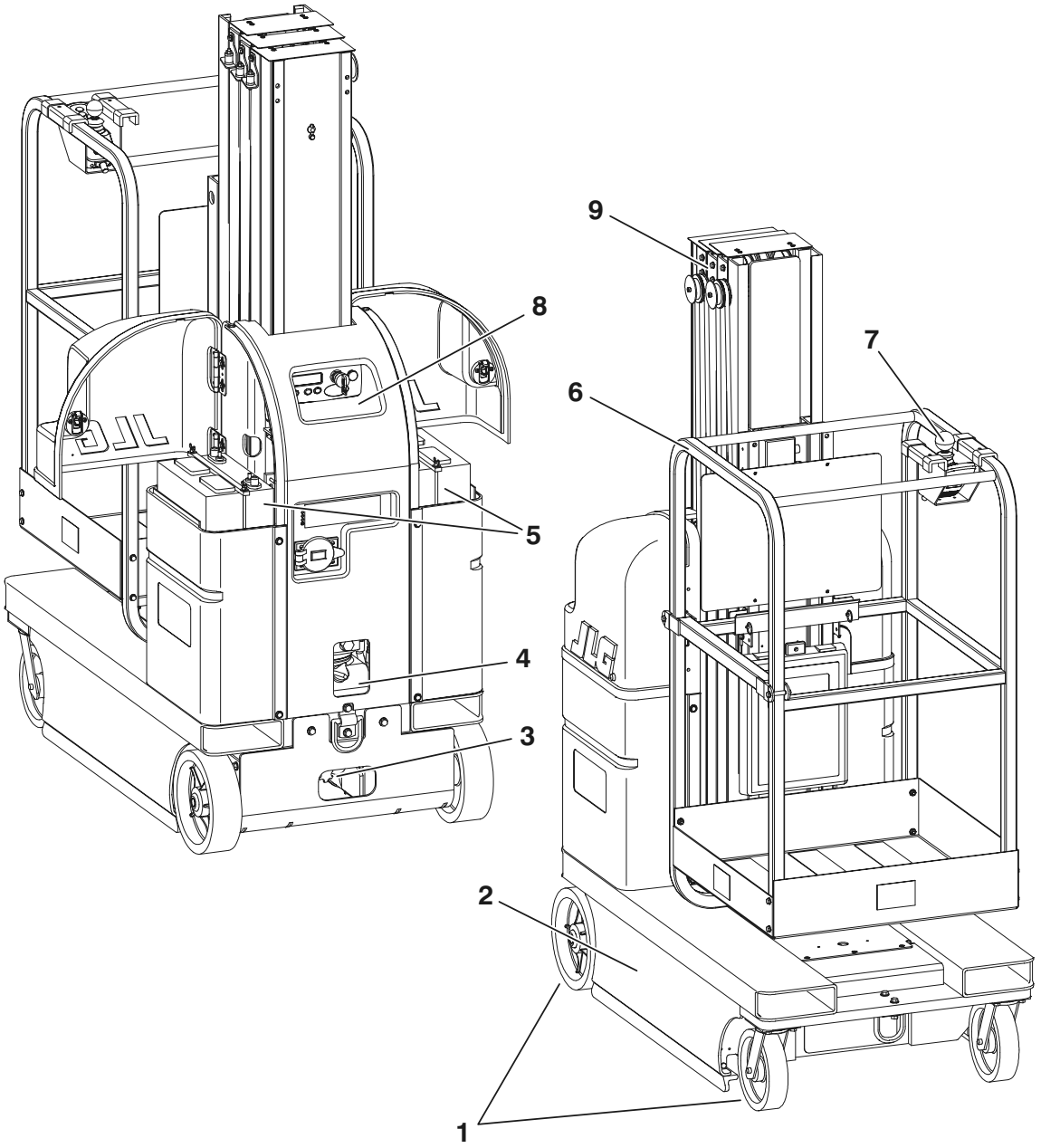
DIE MASCHINE ERST IN BETRIEB NEHMEN, WENN ALLE STÖRUNGEN BEHOBEN WURDEN.

WICHTIG

DIE SICHTPRÜFUNG DER UNTERSEITE DES GRUNDRAHMENS NICHT AUSLASSEN. DIESEN BEREICH AUF GEGENSTÄNDE ODER SCHUTTABLAGERUNGEN PRÜFEN, DIE ZU UMFANGREICHEN SCHÄDEN DER MASCHINE FÜHREN KÖNNEN.

HINWEIS: *Bei allen Komponenten sicherstellen, dass keine Teile lose sind oder fehlen, dass die Teile sicher befestigt sind und dass zusätzlich zu den anderen angeführten Kriterien keine sichtbaren Schäden, Lecks oder übermäßige Abnutzung vorhanden sind.*

1. **Antriebsräder und Leiträder** – Prüfen, ob an oder im Bereich der Räder Schutt festgeklemmt ist.
2. **Grundrahmen** – Die Komponenten des Schlaglochschutzsystems prüfen. Prüfen, ob lose Drähte oder Kabel unter dem Grundrahmen hervorhängen.
3. **Manuelles Absenkventil** – Siehe den obigen Hinweis.
4. **Motor-/Pumpen-/Behältereinheit** – Keine sichtbaren Hydraulikleckstellen. Der Hydraulikölbehälter muss bis zur Füllstandmarkierung aufgefüllt sein.
5. **Batterien** – Batteriekabel nicht korrodiert.
6. **Plattform und Tür** – Schnellwechsel-Plattformbefestigung und Befestigungsbolzen, DVSP – Plattformbefestigungsteile, Plattformgeländer, Eingangs-Gleitschiene in einwandfreiem Betriebszustand.
7. **Plattform-Bedienungsstand** – Plattform-Bedienungselemente, Schilder sind sicher angebracht und lesbar; Not-Aus-Schalter ist für den Betrieb zurückgestellt, Kennzeichnungen der Bedienungselemente sind lesbar.
8. **Boden-Bedienungsstand** – Hauptbetriebsschalter (Schlüsselschalter) ist betriebsfähig, Schilder sind sicher angebracht und lesbar, Not-Aus-Schalter funktioniert einwandfrei.
9. **Mastbaugruppe** – Mastabschnitte, Gleitplatten; Mastketten, Ablaufsteuerungsseile, Plattform-Bedienungsstand- und Stromversorgungskabel *(seitlich am Mast);* Stromversorgungskabel ordnungsgemäß gespannt und in die Führungsscheiben eingesetzt, Kabelführungsscheiben drehen sich unbehindert.



1. Antriebsräder und Leiträder
2. Grundrahmen
3. Notventil/Ventil für manuelles Absenken
4. Motor-/Pumpen-/Behältereinheit
5. Batterien *(Abdeckungstüren öffnen)*
6. Plattformbaugruppe
7. Plattform-Bedienungsstand
8. Boden-Bedienungsstand
9. Mastbaugruppe

Abbildung 2-1. Tägliche Sichtkontrolle für DVL/DVSP-Maschinen.

2.5 FUNKTIONSPRÜFUNG

Nach Abschluss der Sichtkontrolle eine Funktionsprüfung aller Systeme in einem Bereich vornehmen, der frei von überhängenden Hindernissen und Hindernissen am Boden ist. Für eingehendere Betriebsanweisungen siehe Abschnitt 3.

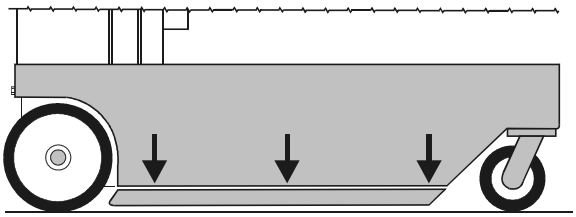
⚠ WARNUNG

WENN DIE MASCHINE NICHT EINWANDFREI FUNKTIONIERT, DIE MASCHINE SOFORT ABSTELLEN! DIE STÖRUNG DEM ZUSTÄNDIGEN WARTUNGSPERSONAL MELDEN. DIE MASCHINE DARF ERST IN BETRIEB GENOMMEN WERDEN, NACHDEM SIE FÜR BETRIEBSSICHER ERKLÄRT WURDE.

Eine Funktionsprüfung wie folgt durchführen:

1. **Vom Boden-Bedienungsstand aus ohne Last in der Plattform:**
   - **a.** Die Bedienungselemente des Boden-Bedienungsstands zum Anheben und Absenken der Plattform betätigen.

HINWEIS: *Sicherstellen, dass die Schlaglochschutzvorrichtung vollständig aktiviert ist (beide Stangen unten) wenn die Plattform angehoben ist.*



   - **b.** Sicherstellen, dass alle Maschinenfunktionen deaktiviert sind, wenn der Not-Aus-Knopf aktiviert ist.
   - **c.** Die einwandfreie Funktion des Notventils/Ventils für manuelles Absenken prüfen.
2. **Vom Plattform-Bedienungsstand aus:**
   - **a.** Sicherstellen, dass der Bedienungsstand an der richtigen Stelle und sicher befestigt ist;
   - **b.** Die Plattform mehrmals um 0,61 m bis 0,92 m *(2 bis 3 ft.)* anheben bzw. absenken. Auf gleichmäßiges Anheben und Absenken der Plattform prüfen.
   - **c.** Alle Funktionen betätigen und alle Grenzschalter und Ausschalter prüfen;
   - **d.** Sicherstellen, dass alle Maschinenfunktionen deaktiviert sind, wenn der Not-Aus-Knopf aktiviert ist.
3. **Mit der Plattform in Transportstellung (verstaute Stellung):**
   - **a.** Die Maschine auf einer Neigung fahren, die das Nenn-Steigvermögen der Maschine nicht übersteigt, und anhalten, um sicherzustellen, dass die Bremsen halten.
   - **b.** Den Neigungssensoralarm (1,5° Neigung) prüfen, um den einwandfreien Betrieb sicherzustellen.

Diese Seite wurde absichtlich leer gelassen.

ABSCHNITT 3. BEDIENUNGSELEMENTE, ANZEIGEN UND BEDIENUNG DER MASCHINE

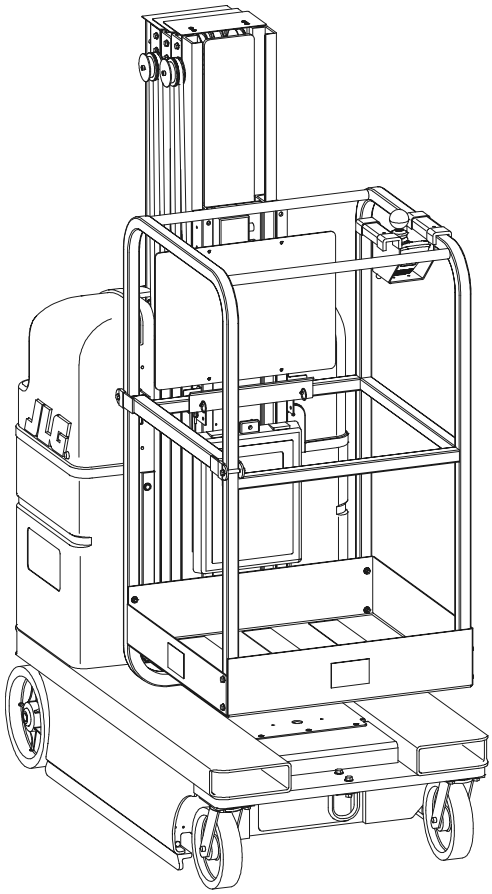


Tabelle 3-1. DVL und DVSP – Betriebsspezifikationen der Maschine

	15DVL	20DVL	15DVSP
Zulässige Anzahl von Personen auf der Plattform:	1		
Maximale Nutzlast (Tragfähigkeit): (DVL-Standardplattform / DVSP – Lagerhausplattform)	230 kg (500 lb)	160 kg (350 lb)	230 kg (500 lb)
Maximales Fahrgefälle (Steigfähigkeit): (Plattform – NUR VERSTAUT)	20 %		
Maximales Fahrgefälle (Böschung): (Plattform – NUR VERSTAUT)	5°		
Maximale vertikale Plattformhöhe:	4,57 m (15 ft)	5,94 m (19.5 ft)	4,57 m (15 ft)
Maximale Radlast (pro Rad):	360 kg (800 lb)		
Maximale Fahrgeschwindigkeiten (vom Bedienungspersonal wählbar):	0,8 – 3,2 km/h (0.5 – 2 mph)		
Maximale Plattformgeschwindigkeiten (unter maximaler Last): Plattform heben:	20 s	22,5 s	20 s
Plattform senken:	19 – 25 s	23 – 29 s	19 – 25 s
Bruttogewicht der Maschine (leere Plattform):	975 kg (2150 lb)	955 kg (2105 lb)	975 kg (2150 lb)

3.1 ALLGEMEINES

WICHTIG

DER HERSTELLER HAT KEINE DIREKTE KONTROLLE ÜBER DIE MASCHINENNUTZUNG UND -BEDIENUNG. DER BESITZER UND BEDIENER SIND FÜR DIE EINHALTUNG ANGEMESSENER SICHERHEITSVORKEHRUNGEN VERANTWORTLICH.

Dieser Abschnitt enthält die erforderlichen Informationen zum Verständnis der Steuerfunktionen und des Betriebs.

3.2 MASCHINENBESCHREIBUNG

Die Modelle JLG DVL und DVSP sind selbstfahrende, elektrisch angetriebene Hubarbeitsbühnen. Ihre Hubplattform ist auf einem Aluminiummast montiert, der als Hubmechanismus dient. Der vorgesehene Zweck der Personen-Hubarbeitsbühne ist, Personen Zugang zu Arbeitsbereichen über dem Bodenniveau zu gewähren.

Der primäre Bedienungsstand ist in der Plattform. Vom Plattform-Bedienungsstand aus kann das Bedienungspersonal die Maschine fahren, sowie die Plattform anheben und absenken. Die Bedienungselemente des Boden-Bedienungsstands werden beim Anlassen der Maschine, bei der Wartung oder in Notfällen benutzt, falls das Bedienungspersonal auf der Plattform nicht in der Lage ist die Plattform abzusenken.

Die durch diese Maschinen erzeugten Vibrationen stellen keine Gefahr für das auf der Arbeitsplattform arbeitende Bedienungspersonal dar.

Der kontinuierliche Schalldruckpegel mit Bewertungskurve A beträgt auf der Arbeitsplattform weniger als 70 dB(A).

3.3 MASCHINENBETRIEB

Zu Betriebsbeginn

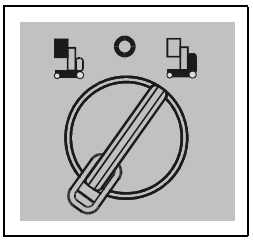
Die folgenden Betriebsvoraussetzungen müssen erfüllt sein, bevor die Maschine von den Boden- oder Plattform-Bedienungselementen aus bedient werden kann:

- Die Ladespannung der Batterien reicht für den Betrieb der Maschine aus.
- Der Hauptantriebswahlschalter (Schlüsselschalter) muss entweder auf Bodenbetriebsart oder auf Plattformbetriebsart eingestellt sein.
- Beide Not-Aus-Schalter, je einer am Boden-Bedienungsstand und am Plattform-Bedienungsstand, müssen in der für den Betrieb zurückgesetzten Stellung (RESET) sein.
- Das Hubzylinder-Notventil/Ventil für manuelles Absenken muss in der geschlossenen Stellung (Standardstellung) zum Heben der Plattform sein.
- Die Maschinenstatus-LCD-Anzeige zeigt bei der Inbetriebnahme keine Störung an.

3.4 BETRIEB DES BODEN-BEDIENUNGSSTANDS

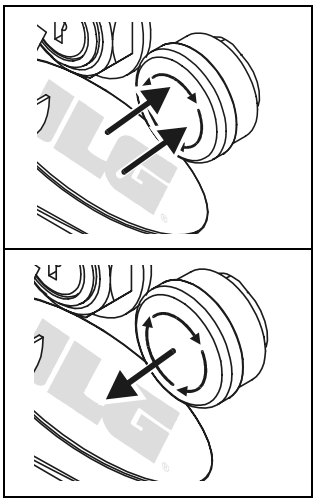
(Siehe Abbildung 3-1.)

HINWEIS: *Bei der Ausstattung mit dem als Sonderzubehör erhältlichen programmierbaren Sicherheitsschloss siehe die zusätzlichen Anweisungen unter Abschnitt 3.9.*



Den Hauptantriebswahlschalter (Schlüsselschalter) am Boden-Bedienungsstand auf Bodenbetriebsart einstellen.

Not-Aus-/Abschalt-Knopf

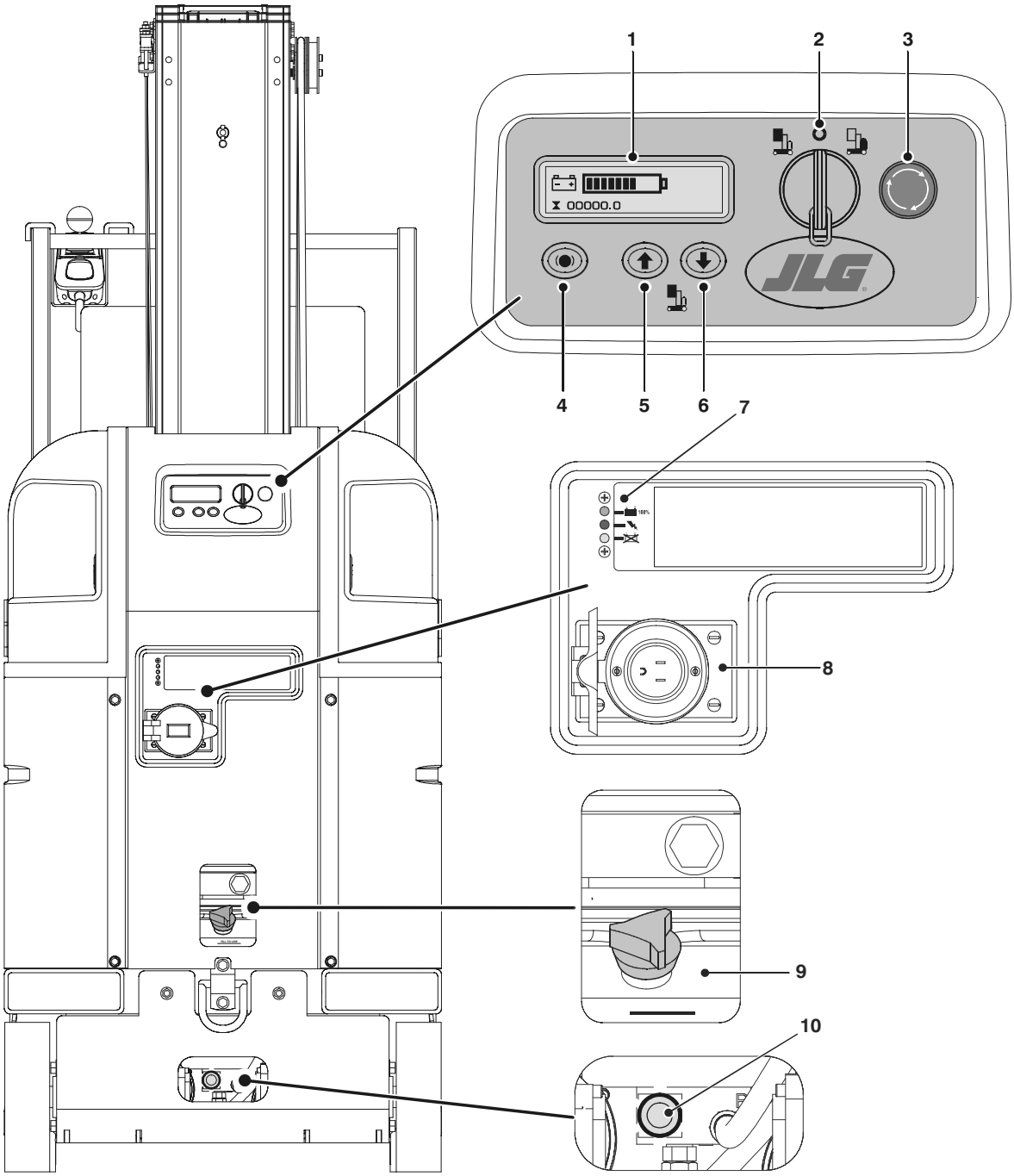


STROMVERSORGUNG AUS

HINEINDRÜCKEN, um den Not-Aus-Schalter zuzuschalten.

STROMVERSORGUNG EIN

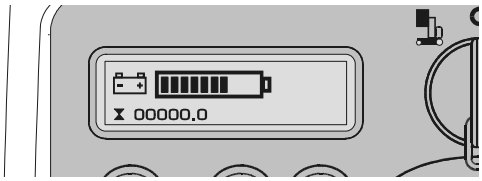
NACH RECHTS DREHEN und LOSLASSEN, um den Not-Aus-Schalter zurückzustellen.



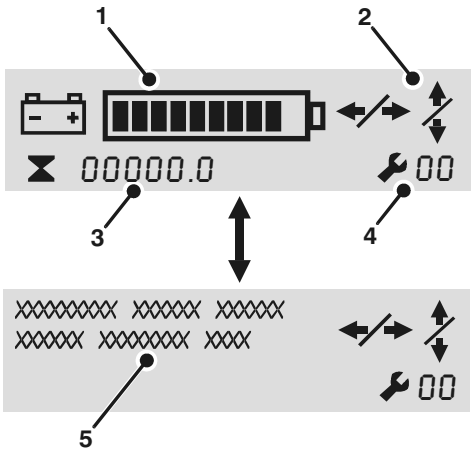
1. Maschinenstatus-LCD-Anzeige
2. Hauptantriebswahlschalter (Schlüsselschalter)
3. Not-Aus
4. Bremsfreigabe
5. Plattform heben
6. Plattform senken
7. Batterieladungsanzeigen
8. Netzanschluss des Batterieladegeräts
9. Hydraulikölbehälter
10. Notventil/Ventil für manuelles Absenken

Abbildung 3-1. Boden-Bedienungsstand. (Rückansicht der Maschine)

Maschinenstatus-LCD-Anzeige



Bei der Inbetriebnahme und während des Betriebs zeigt die LCD-Anzeige auf dem Bodensteuermodul den aktuellen Betriebsstatus der Maschine an. In der folgenden Abbildung werden die angezeigten Symbole erläutert.

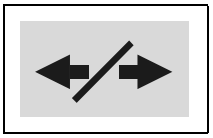


Symbole der LCD-Anzeige

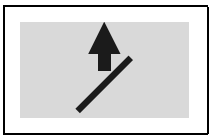
1. Batterieladungsanzeige (BCI)
2. Anzeigen der Funktionen bzw. deaktivierten Funktionen
3. Betriebsstundenanzeige
4. Fehlercodeanzeige
5. Fehlermeldungstextanzeige (a)

Hinweis: (a) Wenn Fehlercodes auf dem LCD-Bildschirm angezeigt werden, wechselt die Anzeige zwischen Text- und Symbolmodus.

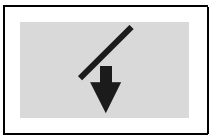
Die in der Abbildung "Symbole der LCD-Anzeige" unter Punkt (2) aufgeführten Anzeigen der Funktionen bzw. deaktivierten Funktionen ändern sich auf folgende Weise:



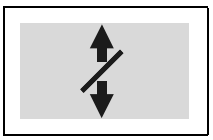
FAHREN deaktiviert



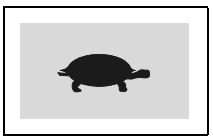
HEBEN deaktiviert



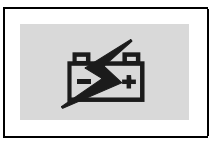
ABSENKEN deaktiviert



HEBEN UND ABSENKEN deaktiviert



Maximale Fahrgeschwindigkeit auf LANGSAM eingestellt



Ladegerät am Netz angeschlossen FAHREN deaktiviert

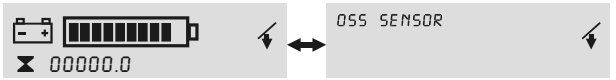
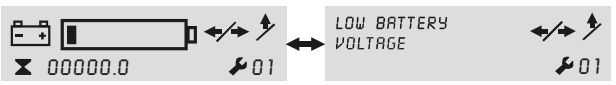
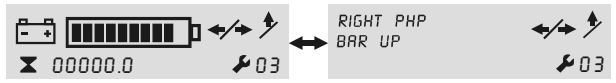
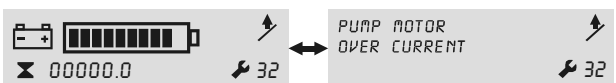
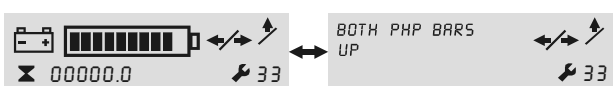
LCD-Anzeige – Betriebsstörungszustände

Tabelle 3-2, LCD-Anzeige – Betriebsstörungszustände zeigt allgemeine Störungsanzeigen der LCD-Anzeige, die während des Betriebs auftreten können und normalerweise durch einen Maschinenbetriebsfehler oder durch eine Bedingung des Arbeitsbereichs ausgelöst werden. Diese Störungszustände können im allgemeinen durch das Bedienungspersonal korrigiert werden. Die Reparatur durch einen qualifizierten Mechaniker ist nicht erforderlich:

WICHTIG

NACHDEM EINE STÖRUNG BEHOBEN WURDE, MUSS DER MASCHINENANTRIEB MÖGLICHERWEISE AUS- UND EINGESCHALTET WERDEN, UM DEN BODEN-BEDIENUNGSSTAND ZURÜCKZUSTELLEN.

Tabelle 3-2. LCD-Anzeige – Betriebsstörungszustände

FEHLER-CODE	BLINKENDE LEDs DER PLATTFORM KONSOLE	LCD-SYMBOLANZEIGE	LCD-TEXTANZEIGE	FEHLERBESCHREIBUNG / MASCHINENZUSTAND	ZU BEACHTENDE PUNKTE
—	—		BRAKES RELEASED	Bremsen gelöst FAHREN deaktiviert	Bremsen einlegen – Bremsfreigabeknopf auf dem Boden-Bedienungsstand drücken
—	—		KEINE	Ladegerät am Netz angeschlossen FAHREN deaktiviert	Netzkabel des Ladegeräts ausstecken
—	—		OSS SENSOR	Hinderniserfassungssystem (Plattform angehoben) ABSENKEN deaktiviert	Hindernis unterhalb der Plattform oder defekter Sensor
—	—		PSL PASSWORD	Kennwort des programmierbaren Sicherheitsschlosses	Code auf dem PSL-Tastenblock eingeben, um die Maschine anzulassen
01	1		LOW BATTERY VOLTAGE	Zu niedrige Batteriespannung	Batterien müssen wieder aufgeladen werden
02	2		LEFT PHP BAR UP	Linke PHP-Stange OBEN (Plattform angehoben) FAHREN und HEBEN deaktiviert	Plattform absenken und die linke PHP-Stange (Schlaglochschutz) prüfen
03	2		RIGHT PHP BAR UP	Rechte PHP-Stange OBEN (Plattform angehoben) FAHREN und HEBEN deaktiviert	Plattform absenken und die rechte PHP-Stange (Schlaglochschutz) prüfen
04	3		TILTED	Neigungszustand (Plattform angehoben) FAHREN und HEBEN deaktiviert	Die Plattform absenken und die Maschine fahren, um die Neigung zu beseitigen.
13	6		TRACTION MOD IN FOLD BACK	Antriebsmodul überhitzt FAHREN deaktiviert	Das Antriebsmoduls vor der Inbetriebnahme abkühlen lassen
17	7		GROUND MODULE IN FOLD BACK	Bodensteuermodul überhitzt (Maschine abgestellt)	Das Bodensteuermodul vor der Inbetriebnahme abkühlen lassen
32	7		PUMP MOTOR OVER CURRENT	Pumpenmotor-Überstrom HEBEN deaktiviert	Tragfähigkeit der Plattform überschritten
33	2		BOTH PHP BARS UP	Beide PHP-Stangen OBEN FAHREN und HEBEN deaktiviert	Prüfen, ob ein Gegenstand die linke und rechte PHP-Stange gleichzeitig blockiert

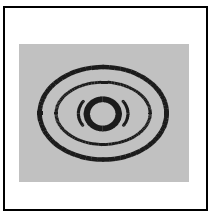
HINWEIS: *Die oben aufgeführten Störungszustände sind Störungszustände, die möglicherweise vom Bedienungspersonal behoben werden können. Wenn eine Störung auftritt und auf der LCD-Anzeige angezeigt wird, die nicht vom Bedienungspersonal behoben werden kann, muss ein qualifizierter Mechaniker mit der Störungsbehebung beauftragt werden. Eine vollständige Aufstellung der Fehlercodes findet sich im Abschnitt "Fehlerbehebung" des Service- und Wartungshandbuchs.*

Bremsfreigabeknopf

HINWEIS: *Die Bremsen werden alleine (elektrisch) AUSGERÜCKT, wenn der Joystick während des Fahrens aus der Mittelstellung gebracht wird, und werden von Hand durch Betätigen des Bremsfreigabeknopfes (elektrisch) AUSGERÜCKT.*
Wenn die Batterien der Maschine vollständig entladen sind, können die elektrischen Bremsen nicht von Hand ausgerückt werden.

⚠ VORSICHT

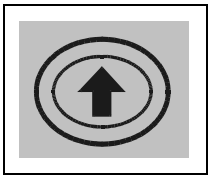
DIE BREMSEN NICHT VON HAND AUSRÜCKEN, ES SEI DENN DIE MASCHINE RUHT AUF EINER EBENEN FLÄCHE ODER IHRE BEWEGUNG IST VOLLSTÄNDIG UNTERBUNDEN.



DRÜCKEN und LOSLASSEN – um die Bremsen AUSZURÜCKEN

NOCHMALS DRÜCKEN und LOSLASSEN – um die Bremsen EINZURÜCKEN

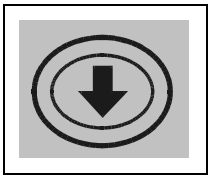
Plattform heben



HINEINDRÜCKEN – um die Plattform zu HEBEN

LOSLASSEN – UM DAS ANHEBEN ZU BEENDEN

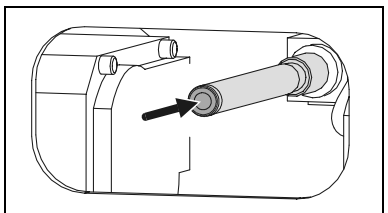
Plattform senken



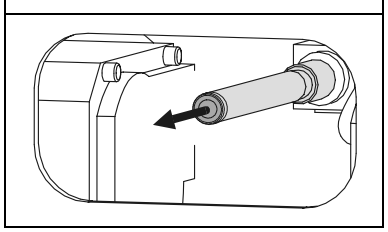
HINEINDRÜCKEN – um die Plattform zu SENKEN

LOSLASSEN – UM DAS ABSENKEN ZU BEENDEN

Notventil/Ventil für manuelles Absenken



HINEINDRÜCKEN – um die Plattform zu SENKEN



LOSLASSEN – um das Senken der Plattform ZU BEENDEN

3.5 BODEN-BEDIENUNGSSTAND - PROGRAMMIERUNG

Allgemeines

Der Boden-Bedienungsstand der DVL/DVSP-Maschine ermöglicht die bordeigene Programmierung verschiedener Komponenten- und Steuer-/Messfunktionseinstellungen.

Die Programmierung kann z.B. unter folgenden Umständen erforderlich sein:

- Wahlausrüstungen wurden vor Ort in die Maschine eingebaut und eine Funktion muss vor der Inbetriebnahme aktiviert werden.
- Kundenspezifische Anpassung der Maschine an eine bestimmte Anwendung, z.B. Änderung der LCD-Anzeigesprache.

Programmierungsebenen

Dem Bediener steht eine (1) **kennwortgeschützte** Programmierebene zur Verfügung:

- **Ebene 3:** Bedienereinstellungen -
  Kennwort für Ebene 3: 33271

Bedienerebene des Programmiermodus

Auf der Bedienerebene des Programmiermodus werden die folgenden Elemente im Hauptmenü angezeigt (Einstellbereich und Werksstandardeinstellung sind in Tabelle 3-3 angegeben):

- Tilt Sensor (Neigungssensor)
- Program (Programmierung)

Tilt Sensor (Neigungssensor)

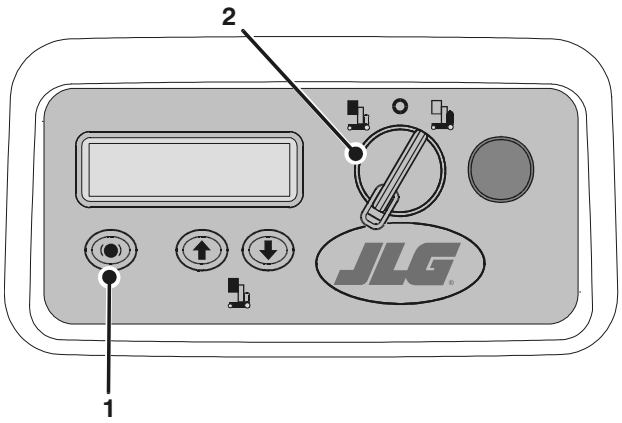
Ermöglicht die Anzeige der aktuellen Neigungssensor-Einzelwerte für X- und Y-Richtung in Grad.

Program (Programmierung)

Ermöglicht die Programmierung der in Tabelle 3-3 dargestellten Elemente.

HINWEIS: *Derzeit sind zwei Produktionsmodule verfügbar, eines für nord-/südamerikanische und europäische Sprachen sowie eines für asiatische Sprachen. Alle programmierbaren Elemente sind mit Ausnahme der Sprachauswahl bei diesen Modulen identisch.*

Aktivierung des Programmiermodus

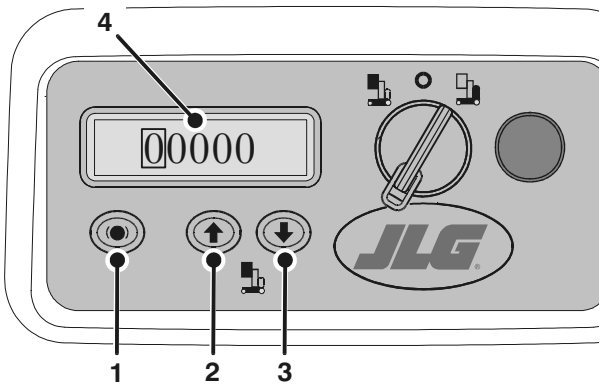


Aktivierung des Programmiermodus

1. Bei abgestellter Maschine den Bremsfreigabeknopf (1) am Boden-Bedienungsstand drücken und festhalten.
2. Während der Bremsfreigabeknopf hineingedrückt bleibt, die Maschine starten, indem der Hauptantriebswahlschalter (2) entweder auf Boden-Bedienungsstand- oder Plattform-Bedienungsstandmodus gedreht wird.
3. Den Bremsfreigabeknopf (1) loslassen, nachdem die Maschine gestartet wurde. Die LCD-Anzeige sollte nun 5 Nullen anzeigen, eine davon ist durch ein Kästchen eingerahmt. Mit dem nächsten Schritt (Kennworteingabe) weitermachen.

HINWEIS: *Wenn die Maschine nicht startete, nachprüfen, ob sich die Not-Aus-Knöpfe sowohl am Boden-Bedienungsstand als auch am Plattform-Bedienungsstand in der ZURÜCKGESETZTEN Stellung befinden.*
Wenn die Maschine mit der programmierbaren Sicherheitssperroption ausgestattet ist, sind außerdem weitere Inbetriebnahmeschritte aus Abschnitt 3.5 der Betriebsanleitung zu entnehmen.

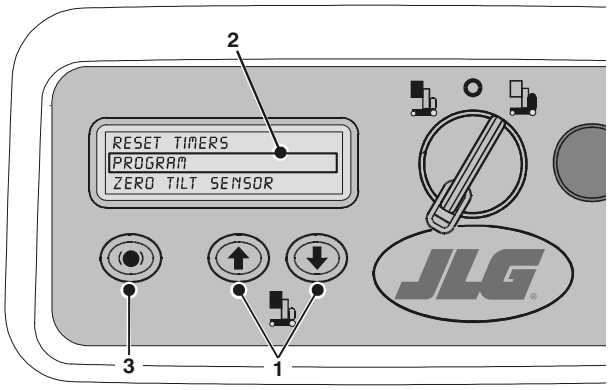
Kennworteingabe



Kennworteingabe

1. Der Bremsfreigabeknopf (1) verschiebt das Kästchen (um die Ziffer) von links nach rechts, um auszuwählen, welche Ziffer geändert werden soll.
2. Der Plattform-AUFWÄRTS-Knopf (2) erhöht die numerische Ziffer.
3. Der Plattform-ABWÄRTS-Knopf (3) verringert die numerische Ziffer.
4. Alle fünf Ziffern (4) ändern, bis sie der Kennwortebene entsprechen, und dann nochmals den Bremsfreigabeknopf (1) drücken.

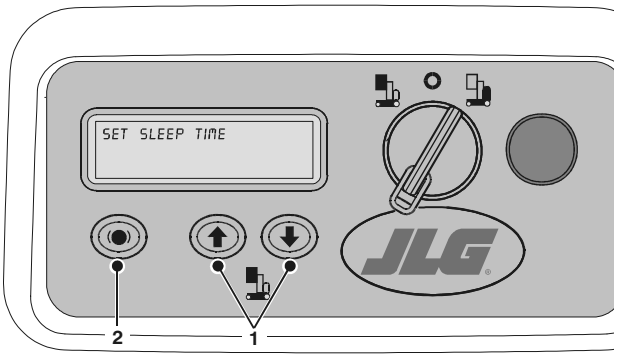
Programmiermoduswahl



Programmiermoduswahl

1. Das Auswahlfeld (2) mit Hilfe der Plattform-AUFWÄRTS/ABWÄRTS-Knöpfe (1) nach oben oder unten verschieben, um das zu programmierende Element auszuwählen.
2. Den Bremsfreigabeknopf (3) drücken, um den ausgewählten Modus einzugeben, und dann mit der Auswahl des programmierbaren Elements zur Einstellung weitermachen.

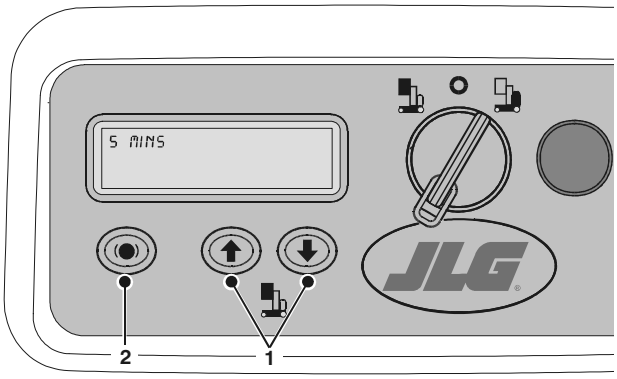
Auswahl des programmierbaren Elements zur Einstellung



Auswahl des programmierbaren Elements zur Einstellung

1. Mit Hilfe der Plattform-AUFWÄRTS/ABWÄRTS-Knöpfe (1) durch die Liste der programmierbaren Elemente blättern, die für Ihre Programmierebene verfügbar sind.
2. Nachdem ein programmierbares Elemente zur Einstellung ausgewählt wurde, auf den Bremsfreigabeknopf (2) drücken, um den Einstellmodus dieser Einstellung aufzurufen.

Einstellung einer programmierbaren Einstellung



Einstellung einer programmierbaren Einstellung

1. Die programmierbare Einstellung mit Hilfe der Plattform-AUFWÄRTS/ABWÄRTS-Knöpfe einstellen (1); der Einstellbereich dieses Elements ist aus Tabelle 3-3 zu entnehmen.
2. Nachdem der Parameter für das programmierbare Element eingestellt ist, den Bremsfreigabeknopf (2) drücken; dadurch wird der Parameter eingegeben und Sie gelangen zum Menü programmierbarer Einstellungen zurück.

ZUM BEENDEN des Programmiermodus nach Einstellung der programmierbaren Einstellungen die Maschine entweder mit dem Hauptantriebswahlschalter oder mit dem Not-Aus-Knopf abstellen.

Tabelle 3-3. DVL/DVSP-Boden-Bedienungsstand - Ebene 3 - Programmierbare Einstellungen und Werksvoreinstellung

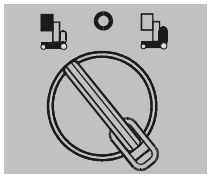
Ebene 3: Vom Bediener programmierbare Einstellungen — Auf der LCD-Anzeige: JA = ✓, NEIN = ✗, HOCH = ↑, NIEDRIG = ↓

EBENE	PROGRAMMIERBARES ELEMENT	WERKSVOR-EINSTELLUNG	EINSTELLBEREICH
3	Back To Main (Zurück zum Hauptmenü)	—	Zurück zum Hauptmenü
3	Set Language (Sprache einstellen) ***HINWEIS:*** *Derzeit sind zwei Produktionsmodule verfügbar, eines für nord-/südamerikanische und europäische Sprachen sowie eines für asiatische Sprachen.*	1	**1** - Englisch, **2** - Deutsch, **3** - Niederländisch, **4** - Französisch, **5** - Spanisch, **6** - Italienisch, **7** - Schwedisch, **8** - Brasilianisches Portugiesisch, **9** - Finnisch
		2	**1** - Englisch, **2** - Chinesisch, **3** - Japanisch
3	Set Sleep Time (Ruhezeit einstellen)	5 MIN.	0 - 60 MIN.
3	Set Polarity Of The Keypad Code (Polarität des Tastaturcodes einstellen)	NIEDRIG	HOCH/NIEDRIG
3	Enable Detection Of Horn Open Circuit (Erfassung des unterbrochenen Hupenstromkreises freigeben)	NEIN	JA/NEIN
3	Enable Detection Of Horn Open Circuit (Erfassung des unterbrochenen Rundumlichtstromkreises freigeben)	NEIN	JA/NEIN

3.6 BETRIEB DER PLATTFORM-BEDIENUNGSKONSOLE

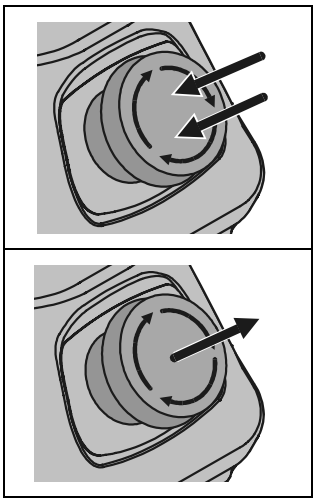
(Siehe Abbildung 3-2.)

Boden-Bedienungsstand



Den Hauptantriebswahlschalter am Boden-Bedienungsstand auf Plattformbetriebsart einstellen.

Not-Aus-/Abschalt-Knopf

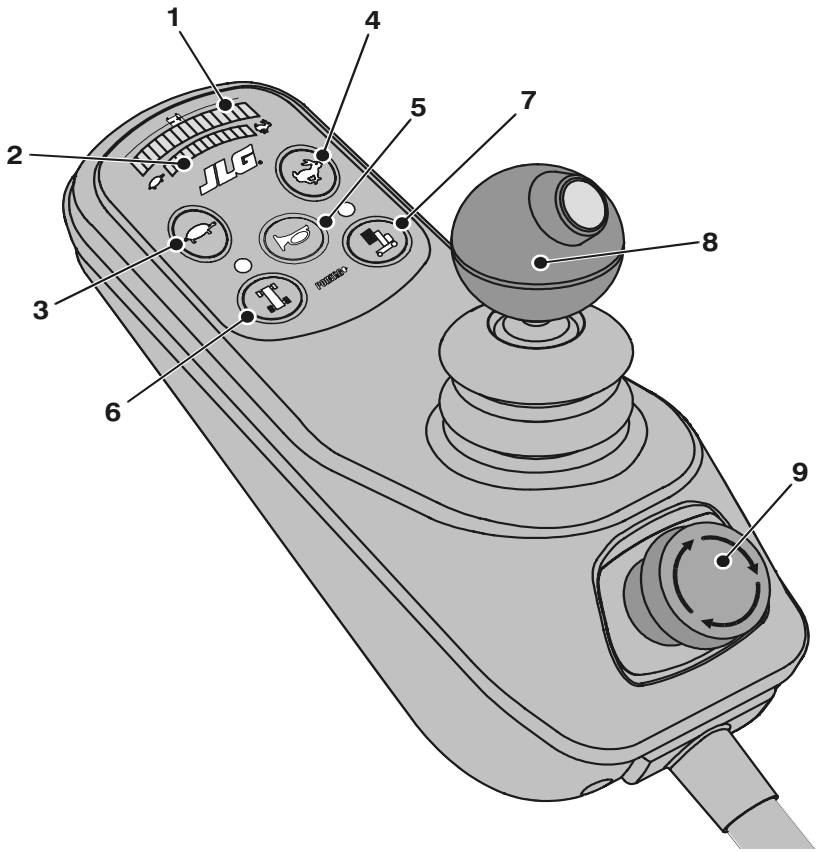


STROMVERSORGUNG AUS

HINEINDRÜCKEN – um den Not-Aus-Schalter ZUZUSCHALTEN

STROMVERSORGUNG EIN

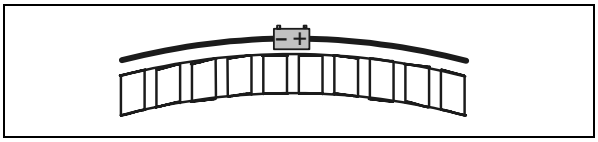
NACH RECHTS DREHEN und LOSLASSEN – um den Not-Aus-Schalter ZURÜCKZUSTELLEN



1. Batterieladungs-/Fehlercode (LEDs)
2. Maximale Fahrgeschwindigkeitseinstellung (LEDs)
3. Maximale Fahrgeschwindigkeit verringern
4. Maximale Fahrgeschwindigkeit erhöhen
5. Hupe
6. Fahrfunktion
7. Plattformfunktion
8. Joystick mit Aktivierungsknopf
9. Not-Aus

Abbildung 3-2. Plattform-Bedienungsstand.

Batterieladung-/Blinkcode-LED-Anzeige



Nach dem normalen Anlassverfahren und während des Betriebs vermitteln diese LEDs eine optische Anzeige der verbleibenden Batterieladung.

- Leuchtende (+) GRÜNE LEDs geben die maximale Ladung an.
- Leuchtende (–) ROTE LEDs geben die verbleibende minimale Ladung an.
- Die Anzahl der leuchtenden LEDs ändert sich je nach der Ladespannung der Batterien.

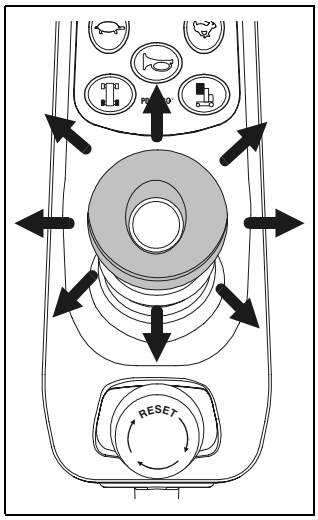
Wenn die Batteriespannung unter 16,8 Volt abfällt, tritt ein Fehlerzustand ein und die Maschine stellt den Betrieb ein. Die Batterien müssen wieder aufgeladen werden

HINWEIS: *Die Blinkcodes der LEDs werden unter Tabelle 3-2, LCD-Anzeige – Betriebsstörungszustände in diesem Abschnitt des Handbuchs angegeben.*

Fahren der Maschine

⚠ WARNUNG

BEIM FAHREN MIT ABGESENKTER PLATTFORM, NICHT VERSUCHEN, DIE MASCHINE AUF RAMPEN (NEIGUNGEN) ÜBER 20 % HOCHZUFAHREN, DA DIE MASCHINE KIPPEN KANN.

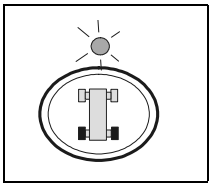


POINT & GO® (Zeigen und Schalten)

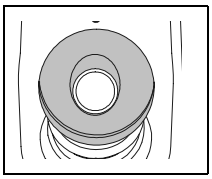
Der Joystick kann in einer beliebigen Richtung aus der Mittelstellung bewegt werden.

Die Antriebsleistung wird proportional zur Entfernung angewendet, um die der Joystick aus der Mittelstellung bewegt wird.

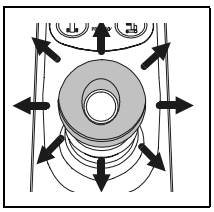
1. Die Plattform betreten.



2. Den Fahrfunktionsknopf DRÜCKEN und LOSLASSEN. Die blinkende LED gibt an, dass die Funktion aktiv ist. Die Funktion bleibt 3 bis 4 Sekunden aktiv.



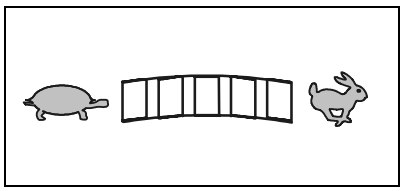
3. Während die Antriebsfunktion weiterhin aktiv ist: Den Aktivierungsknopf oben auf dem Joystick DRÜCKEN und HALTEN.



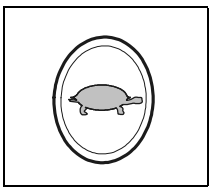
4. Den Joystick in die gewünschte Fahrtrichtung bewegen. Zum ANHALTEN der Maschine den Joystick zurück in die Mittelstellung bringen.

Einstellen der maximalen Fahrgeschwindigkeitssteuerung

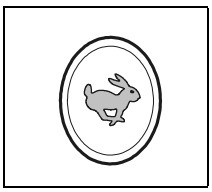
Anzeige der maximalen Fahrgeschwindigkeit



Zeigt die gegenwärtige Einstellung der maximalen Fahrgeschwindigkeit an. Langsam bis Schnell.



1. Durch jedes Drücken des Knopfs wird die zulässige maximale Fahrgeschwindigkeit verringert.
(WENIGER LEDs leuchten.)



2. Durch jedes Drücken des Knopfs wird die zulässige maximale Fahrgeschwindigkeit erhöht.
(MEHR LEDs leuchten.)

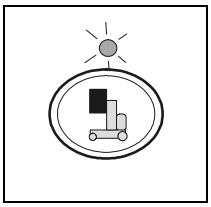
Heben/Senken der Plattform

⚠ WARNUNG

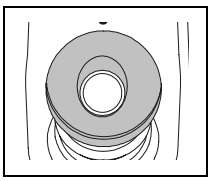
DIE PLATTFORM HEBT SICH NICHT, WENN DER NEIGUNGSALARM AUSGELÖST WURDE. FALLS DIE PLATTFORM GEHOBEN IST, IST AUSSERDEM DIE FAHRFUNKTION DEAKTIVIERT, BIS DIE PLATTFORM VOLLSTÄNDIG ABGESENKT WIRD.

HINWEIS: *Für DVSP-Modelle, die mit dem als Sonderzubehör erhältlichen Hinderniserfassungssystem ausgestattet sind, siehe Abschnitt 3.12 für zusätzliche Anweisungen zur Plattformbedienung.*

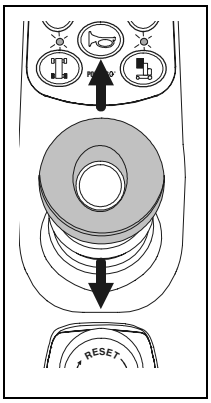
1. Die Maschine zum Einsatzbereich für die hochliegenden Arbeiten fahren und in die ungefähre Arbeitsposition bringen.



2. Den Plattformfunktionsknopf DRÜCKEN und LOSLASSEN. Die blinkende LED gibt an, dass die Funktion aktiv ist und 3 bis 4 Sekunden aktiviert bleibt.



3. Während die Plattformfunktion weiterhin aktiv ist: den Aktivierungsknopf oben auf dem Joystick DRÜCKEN und HALTEN.



4. Den Joystick aus der Mittelstellung VORWÄRTS drücken, um die Plattform zu HEBEN.

   Zum ANHALTEN der Plattformbewegung den Joystick zurück in die Mittelstellung bringen.

   Den Joystick aus der Mittelstellung ZURÜCK ziehen, um die Plattform zu SENKEN.

5. Bei Bedarf die Hubarbeitsbühne mit der Funktion *(Fahren)* des Joysticks der Plattform-Bedienungsstation neu positionieren, um das Arbeitsobjekt in Reichweite zu bringen.

3.7 ABSTELLEN DER MASCHINE

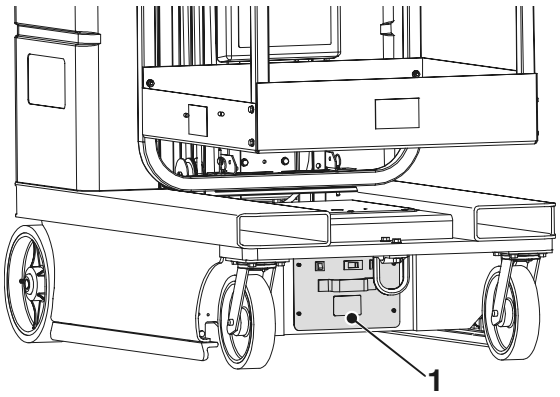
1. Die Maschine zu einem geschützten und gut belüfteten Platz fahren.
2. Sicherstellen, dass die Plattform vollständig abgesenkt ist, und den Hauptantriebswahlschalter in die Stellung AUS bringen *(Mittelstellung)*.
3. Bei Bedarf den Schlüssel des Hauptantriebswahlschalter abziehen, um die unbefugte Inbetriebnahme der Maschine zu verhindern.

HINWEIS: *Bei Bedarf die Batterien zur Vorbereitung für den Arbeitseinsatz am folgenden Tag aufladen.*

3.8 LADEN DER Batterie

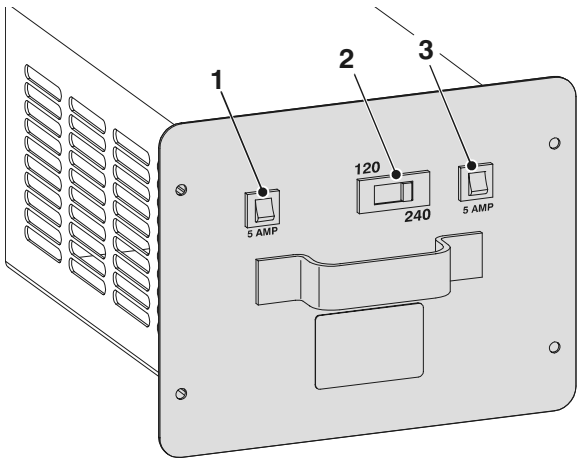
DVL- und DVSP-Maschinen sind mit Batterieladegeräten mit Wechselspannungseingang/Gleichspannungsausgang ausgestattet. Das Ladegerät beendet den Aufladevorgang automatisch, wenn die Batterien voll aufgeladen sind.

HINWEIS: *Die Antriebsfunktion der Maschinenplattform ist deaktiviert, wenn das Batterieladegerät an eine Steckdose angeschlossen ist.*



1. Batterieladegerät

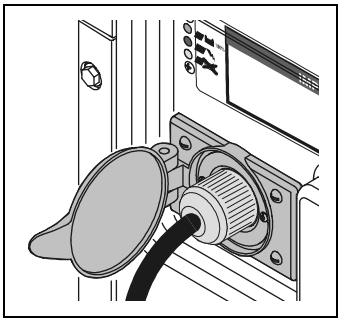
Abbildung 3-7. Lage des Batterieladegeräts.



1. Unterbrecherschalter 120 Volt/5 Ampere
2. Wechselspannungseingangswahlschalter
3. Unterbrecherschalter 240 Volt/5 Ampere

Batterien laden

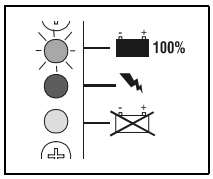
1. Die Maschine in einem gut belüfteten Bereich in der Nähe einer Netzsteckdose abstellen.
2. Prüfen, ob der Wechselspannungswahlschalter auf der Stirnseite des Ladegeräts auf die korrekte örtliche Netz-Wechselspannung eingestellt ist.



3. Ein Hochleistungs-Verlängerungskabel an der Netzstromeingangsbuchse des Batterieladegeräts auf der Rückseite der Maschine anschließen.

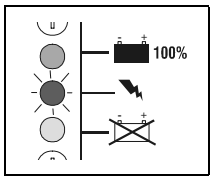
Batterieladungsanzeigen

Nach dem ersten Anschließen durchläuft das Batterieladegerät eine Selbstdiagnoseprüfung, bei der die LEDs der Reihe nach aufleuchten. Danach beginnt der Ladevorgang.



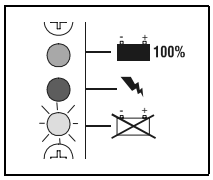
LADEVORGANG ABGESCHLOSSEN

GRÜNE LED (OBEN) LEUCHTET
100% abgeschlossen



LADEVORGANG

GELBE LED (MITTE) LEUCHTET
Ladevorgang unvollständig



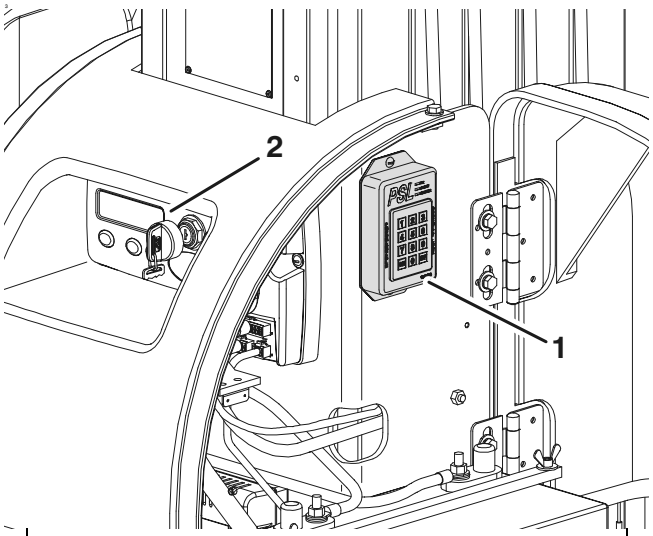
LADEPROBLEM

ROTE LED (UNTEN) LEUCHTET
Siehe den Abschnitt "Fehlerbehebung" des Service-Handbuchs.

3.9 PROGAMMIERBARES SICHERHEITSSCHLOSS (PSL™) (SONDERZUBEHÖR)

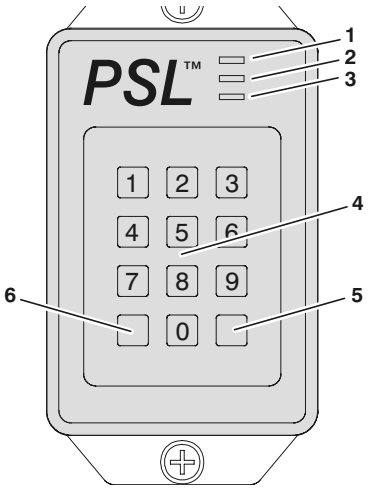
Der Schalter des als Sonderzubehör erhältlichen, programmierbaren Sicherheitsschlosses kann mit einem 4-stelligen Sicherheitscode für das Bedienungspersonal programmiert werden, um die Inbetriebnahme und Bedienung der Maschine nur Personen zu erlauben, die diesen Code besitzen.

Lage der PSL™-Box und der Boden-Bedienungsstation



1. PSL-Schalter *(Innenseite der rechten Verkleidung)*
2. Boden-Bedienungsstand

Abbildung 3-3. Lage des PSL™-Schalters und des Boden-Bedienungsstands – am Hinterende der Maschine.



1. EIN (Grüne LED)
2. AKZEPTIERT (Gelbe LED)
3. PROGRAMMIERUNG (Rote LED)
4. Tastenblock
5. Schalter AUS
6. Schalter EIN

Abbildung 3-4. Bedienungselemente und Anzeigen des PSL™-Schalters.

Anlassen der Maschine mit PSL™-Sicherheitsschloss

HINWEIS: *Wenn der Code auf dem Tastenblock eingegeben wird, gibt ein kurzer Piepton an, dass die Taste ordnungsgemäß gedrückt wurde. Ein langer Piepton gibt an, dass ein Fehler beim Drücken der Taste aufgetreten ist. Wenn ein Fehler auftritt, muss der Eingabevorgang für den Code neu begonnen werden.*

1. Den vierstelligen Code auf dem PSL-Tastenblock eingeben. Die GELBE LED-Anzeige "AKZEPTIERT" leuchtet, wenn der Code korrekt ist.
2. Die Taste EIN auf dem Tastenblock drücken. Die GRÜNE LED-Anzeige "EIN" leuchtet, und die Stromversorgung des Boden-Bedienungsstands wird eingeschaltet.
3. Am Boden-Bedienungsstand den Hauptantriebswahlschalter aus der Stellung AUS in die Stellung Plattformbetriebsart oder Bodenbetriebsart bringen.
4. Die Maschine funktioniert normal.

Abstellen der Maschine

1. Den Hauptantriebswahlschalter am Boden-Bedienungsstand in die Stellung AUS bringen.
2. Die Taste AUS auf dem PSL-Tastenblock drücken. Auf der PSL-Box leuchten keine LEDs.

Ändern des Bedienungspersonalcodes

Der PSL-Bedienungspersonalcode kann gegebenenfalls von einem Vorgesetzten geändert werden. Ein getrennter, permanenter Supervisor-Code, der mit der Seriennummer der PSL-Box übereinstimmt, wird auf einem eigenen Blatt im PSL-Benutzerhandbuch bereitgestellt, das im Lieferumfang der Maschine enthalten ist.

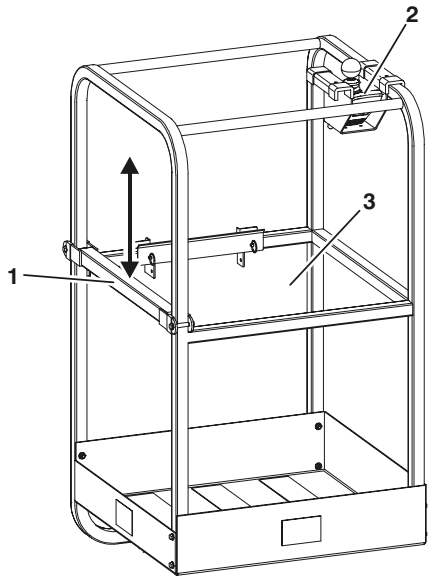
1. Den Supervisor-Code auf dem Tastenblock eingeben. Die ROTE LED – PROGRAMMIERUNG leuchtet, wenn der korrekte Code eingegeben wird.

HINWEIS: *Die Tasten EIN oder AUS können nicht im neuen vierstelligen Bedienungspersonal-Code enthalten sein.*

2. Einen neuen vierstelligen (4) Bedienungspersonal-Code auf dem Tastenblock eingeben. Die GELBE LED – AKZEPTIERT leuchtet, wenn der neue Bedienungspersonal-Code akzeptiert wurde.
3. Die Taste AUS auf dem Tastenblock drücken, um den neuen Bedienungspersonal-Code zu aktivieren.

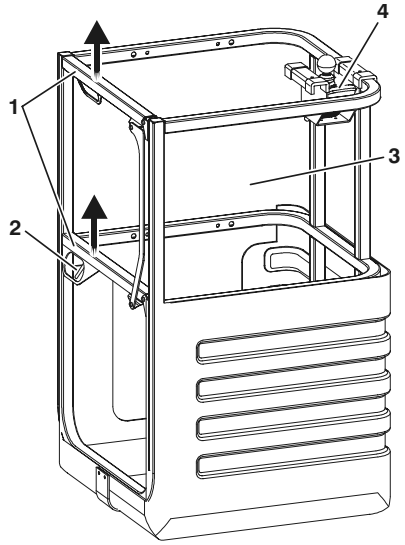
HINWEIS: *Der neue Bedienungspersonal-Code bleibt im PSL gespeichert, auch wenn die Stromversorgung vom Gerät getrennt wird, oder bis ein Vorgesetzter (Supervisor) den Bedienungspersonal-Code ändert.*

3.10 PLATTFORM-KONFIGURATIONEN



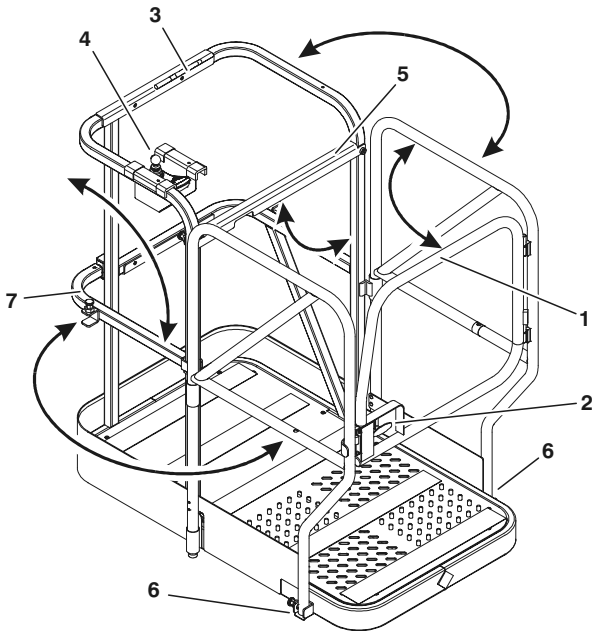
STANDARD-PLATTFORM
(DVL Serie – Schnellwechselbefestigung –
160 kg (350 lb.) Tragfähigkeit)

1. Seiteneinstiegs-Schiebetür
2. Plattform-Bedienungsstand
3. Abzugsleinen-Verankerungspunkt – *(an der Seite des Mastes)*



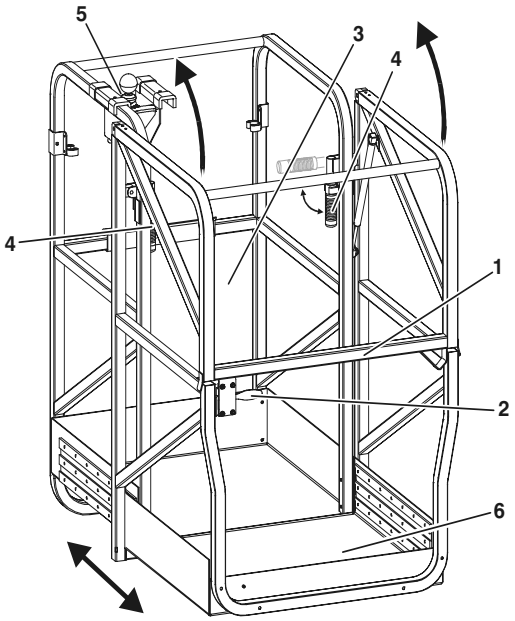
VERKLEIDETE PLATTFORM
(DVL Serie- mit Schnellwechselbefestigung –
160 kg (350 lb.) Tragfähigkeit)
(DVSP mit Materialablage/Schnellwechselbefestigung –
230 kg (500 lb.) Tragfähigkeit)

1. Hochklappbare Einstiegstür
2. Eintrittstürverriegelung
3. Abzugsleinen-Verankerungspunkt – *(an der Seite des Mastes)*
4. Plattform-Bedienungsstand



LAGERHAUS-PLATTFORM
(Modell DVSP – Fixiert – 230 kg (500 lb.) Tragfähigkeit)

1. Haupt-Einstiegs-/Ausstiegstür
2. Haupt-Einstiegsverriegelung
3. Abzugsleinen-Verankerungspunkt
4. Plattform-Bedienungsstand
5. Mitteltür *(verwendet, wenn die Vorderseite offen ist)*
6. Freigabe-/Sperrstifte der Tür
7. Neben-Ausstiegstür



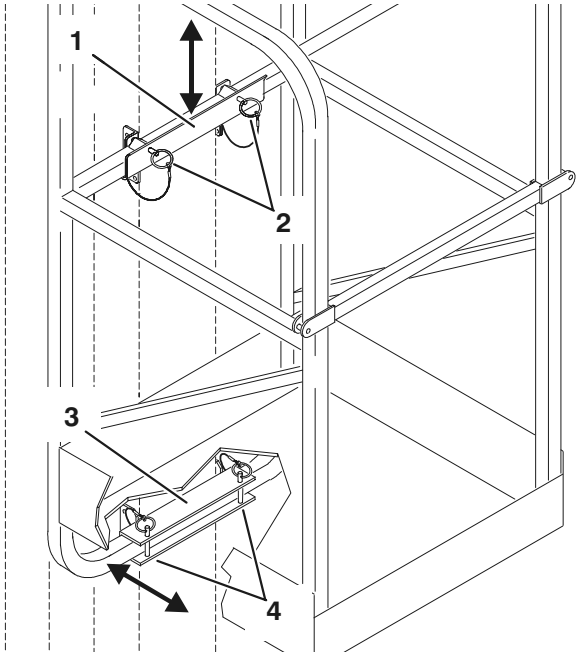
VERLÄNGERBARE PLATTFORM
(DVL Serie – Schnellwechselbefestigung –
160 kg (350 lb.) Tragfähigkeit)
(DVSP – mit Schnellwechselbefestigung – 182 kg (400 lb.) Tragfähigkeit)

1. Einstiegs-Flügeltür
2. Einstiegstürverriegelung
3. Abzugsleinen-Verankerungspunkt – *(an der Seite des Mastes)*
4. Schiebe-/Verriegelungsgriff
5. Plattform-Bedienungsstand
6. Verlängerbarer Plattformabschnitt

3.11 SCHNELLWECHSEL-PLATTFORMBEFESTIGUNG

Die DVL-Modelle der Hubarbeitsbühnen sind mit einer Schnellwechselbefestigung der Plattform ausgestattet, die den schnellen Ab- und Anbau der derzeit lieferbaren Schnellwechselplattformen ermöglicht.

HINWEIS: *Für DVSP-Modelle muss das Schnellwechselbefestigungs-Kit installiert werden, um Plattformen mit Schnellwechselbefestigung zu verwenden.*



1. Obere Plattformbefestigung
2. Befestigungsbolzen der oberen Plattformbefestigung
3. Untere Plattformbefestigung
4. Befestigungsbolzen der unteren Plattformbefestigung

Abbau der Plattform

1. Die Plattform-Bedienungskonsole von der Plattform entfernen und zur Seite legen.
2. Die Befestigungsbolzen der oberen und unteren Plattformbefestigung entfernen, mit denen die Plattform-Stützschienen an den Mastmontagekanälen befestigt sind.
3. Die Plattform ausschwenken, aus den Befestigungen heben und beiseite legen.

Anbau der Plattform

1. Die Plattform in die oberen und unteren Befestigungen einsetzen.
2. Die Befestigungsbolzen in den oberen und unteren Plattformbefestigungen einbauen.
3. Die Plattformkonsole an der Plattformschiene montieren.

⚠ WARNUNG

VOR DEM BETRIEB SICHERSTELLEN, DASS ALLE BOLZEN UND BEFESTIGUNGSTEILE EINGEBAUT UND SICHER BEFESTIGT SIND.

3.12 HINDERNISERFASSUNGSSYSTEM (MODELL DVSP – SONDERZUBEHÖR)

Systembeschreibung

Das Hinderniserfassungssystem (OSS-System) dient zur Erkennung von Hindernissen innerhalb eines vorgegebenen Erfassungsbereichs unterhalb der Plattform, während die Plattform aus einer gehobenen Stellung abgesenkt wird.

HINWEIS: *Das OSS-System wirkt sich nicht auf die Funktionen der Bodenbetriebsart aus.*

Betrieb

HINWEIS: *Siehe Abbildung 3-6 bezüglich der Anordnung des OSS-Elektronikmoduls.*

Bei der Inbetriebnahme der Maschine leuchtet eine ROTE LED auf dem OSS-Elektronikmodul auf. Wenn beim Absenken der Plattform keine Hindernisse in die Erfassungszone unterhalb der Plattform eingedrungen sind, senkt sich die Plattform normal.

Wenn ein Hindernis in der Erfassungszone unterhalb der Plattform festgestellt wird, führt die Plattform folgende Funktionen aus:

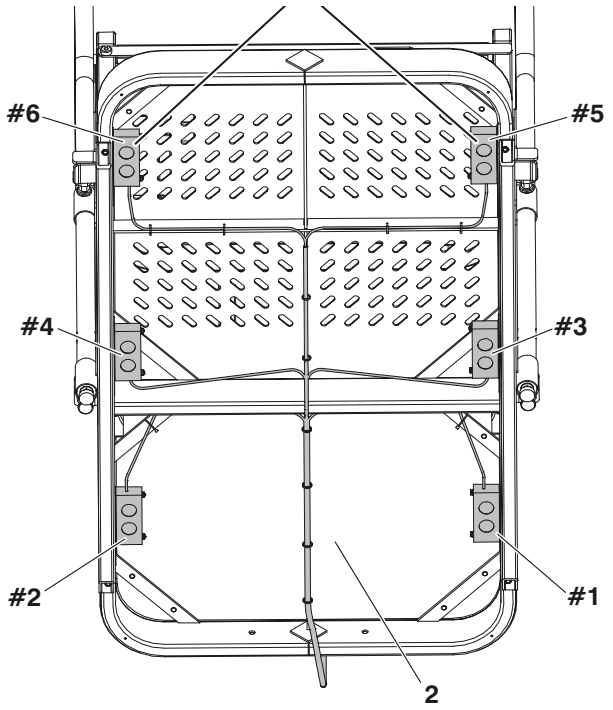
- Absenken wird angehalten
- Die ROTE LED auf dem Elektronikmodul blinkt
- Die Hupe gibt drei kurze Signaltöne ab

Wenn ein Hindernis festgestellt wird, muss das Hindernis von einer auf dem Boden befindlichen Person entfernt werden, oder die Arbeitsbühne muss vorsichtig vom Hindernis weggefahren werden. Das OSS-System zurückstellen, indem der Hupenknopf auf der Plattform einmal gedrückt wird, anschließend mit dem Betrieb der Maschine fortfahren. Falls das OSS-System fälschlich ein nicht vorhandenes Hindernis erfasst, kann das System übersteuert werden, indem der Hupenknopf gedrückt und gehalten wird, während die Absenk-Bedienungselemente der Plattform betätigt werden.

⚠ WARNUNG

VOR DEM ABSENKEN DER PLATTFORM STETS PRÜFEN, OB DER BEREICH UNTERHALB DER PLATTFORM FREI VON HINDERNISSEN IST.

HINWEIS: *Bei Störungen oder Fehlfunktionen des OSS-Systems zwecks genauerer Störungsbestimmung Kontakt mit dem Kundendienst von JLG Industries, Inc. aufnehmen.*



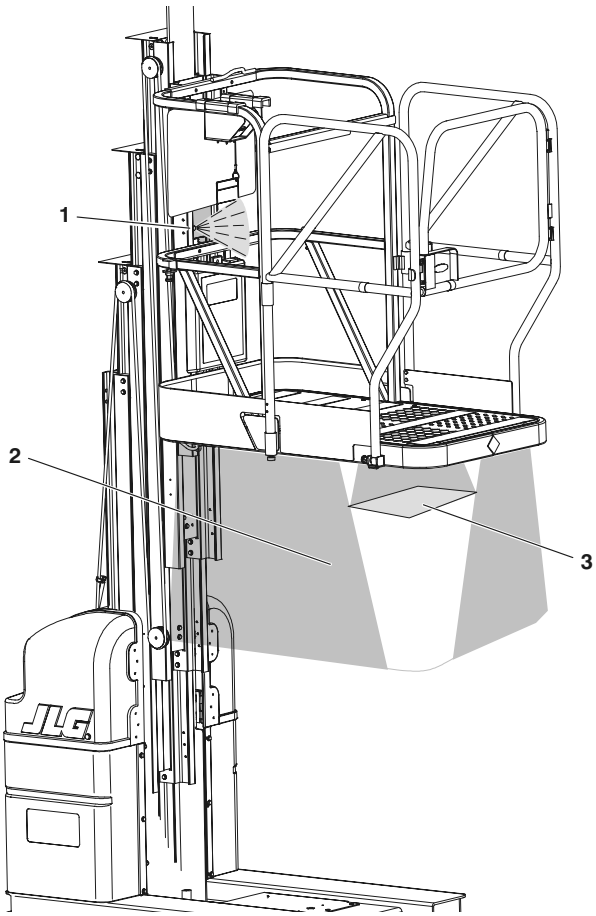
1. Messumwandler-Sensorblöcke 1 bis 6
2. Unterseite der DVSP-Plattform

Abbildung 3-5. Lage des OSS-Messumwandler-Sensorblocks.

Inspektion des OSS-Systems vor dem Anlassen

(Siehe Abbildung 3-6.)

Die Plattform mit den Bodenbedienungselementen 1,5 m – 1,8 m (5-6') heben. Die ROTE LED auf dem Elektronikmodul blinkt, wenn die Stromversorgung eingeschaltet wird. Wenn ein Hindernis, z.B. ein Notizblock, unter einem Messumwandler-Sensorblock plaziert wird, blinkt die ROTE LED so lange das Hindernis vorhanden ist, und beendet das Blinken drei Sekunden nach dem Entfernen des Hindernisses. Die Funktion der einzelnen Messumwandler-Sensorblöcke prüfen, indem unter jeden einzelnen Sensorblock *(in einem Abstand von 15 – 30 cm [6-12"])* ein Gegenstand plaziert wird und geprüft wird, ob die ROTE LED zu blinken beginnt und drei Sekunden nach Entfernen des Gegenstands aufhört zu blinken. Außerdem die Messumwandler-Sensorblöcke und das Elektronikmodul auf physische Schäden, lose Drähte, lose Befestigungsteile usw. prüfen.



1. LED-Anzeige des Elektronikmoduls
2. Erfassungsbereich
3. Unter jeden einzelnen Messumwandler einen Bogen Papier oder ein Objekt ähnlicher Größe von 15 bis 30 cm (6 bis 12 in.) plazieren, um die Erfassung zu prüfen.

Abbildung 3-6. Inspektion des OSS-Systems vor dem Anlassen – Hinderniserfassungssystem.

3.13 TEPPICHTRÄGER-BAUGRUPPE (DVSP-WAHLAUSRÜSTUNG)

HINWEIS: *Die Teppichträger-Baugruppe ist nur für das JLG-Modell 15DVSP lieferbar und ihre Verwendung mit einer anderen JLG-Hubarbeitsbühne ist nicht zulässig. Die Teppichträger-Baugruppe ist für den Einsatz beim Aufhängen und Abnehmen von Teppichen bei Schau-Hängegestellen vorgesehen. Die Verwendung für jeglichen anderen Zweck ist von JLG nicht genehmigt.*

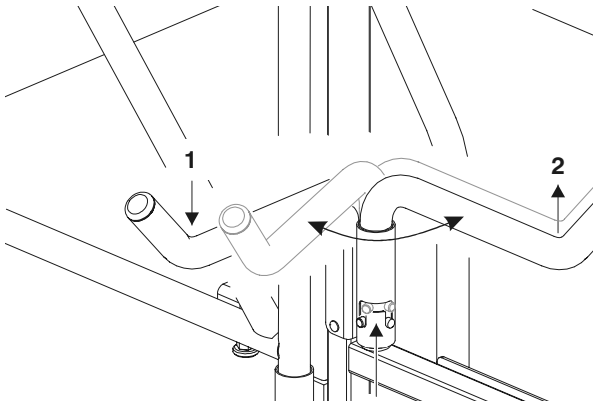
Allgemeines

Die Teppichträger-Baugruppe besteht aus zwei Schwenkarmen, die an den linken Seitenschienen der 15DVSP-Plattform angebracht sind. Die Schwenkarme sind in der Ebene der Plattformseitenschiene verriegelt, wenn sie nicht verwendet werden *(verstaute Stellung)*. Die Arme rasten ungefähr im 90-Grad-Winkel zu den Seitenschienen der linken Plattformseite ein, wenn sie verwendet werden *(Tragestellung)*. Die Stellung der Schwenkarme kann verändert werden, indem jeder Arm zur Freigabe der Verriegelung angehoben wird, gedreht wird und wieder in eine Einraststellung abgesenkt wird.

Ablegen eines Teppichs mit Hilfe der Teppichträger-Baugruppenarme

In diesem Abschnitt wird beschrieben, wie die Teppichträger-Baugruppe zum Aufhängen von Teppichen auf Schaugestellen mit waagerechten Schwenkarmen verwendet wird.

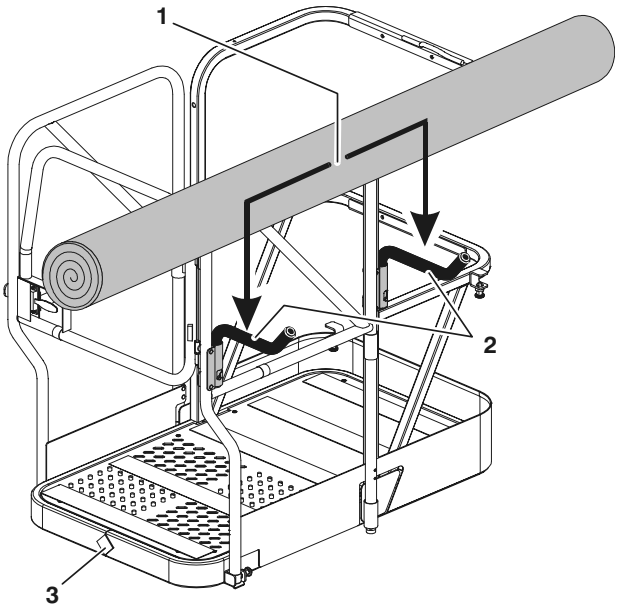
1. Die gewünschte Stelle im Schaugestell zum Anbringen des Teppichs auswählen. Das Schaugestell öffnen, um hinreichend Platz für die Hubarbeitsbühne 15DVSP und den Teppich bereitzustellen.
2. Die 15DVSP vor dem Aufladen des Teppichs an die geeignete Stelle fahren, wobei die Arme der Teppichträger-Baugruppe noch verstaut sind.



Platzierung der Teppichträgerarme

1. Tragestellung
2. Verstaute Stellung
3. Arm anheben, schwenken und zweckmäßig einrasten

3. Die Arme der Teppichträger-Baugruppe in die Tragestellung schwenken und einrasten.
4. Den aufgerollten Teppich so aufladen, dass die Schauseite zur Plattform hinweist. Nach Bedarf einen Helfer heranziehen, um den Teppich auf die Arme der Teppichträger-Baugruppe zu laden.
5. Sicherstellen, dass der Teppich entlang der Teppichträger-Baugruppe zentriert ist.
6. Die Plattform auf die erforderliche Höhe zur Anbringung des Teppichs am Gestellarm anheben.
7. Den Teppich zweckmäßig am Gestellarm anbringen. Niemals und aus keinerlei Gründen auf die Plattformschienen klettern.
8. Nach der zweckmäßigen Anbringung des Teppichs am Gestellarm, die Plattform absenken und die Arme der Teppichträger-Baugruppe verstauen.
9. Nach Bedarf die 15DVSP manövrieren und anheben, um den Teppich vollständig zu befestigen.



Platzierung einer Teppichrolle auf dem Teppichträger

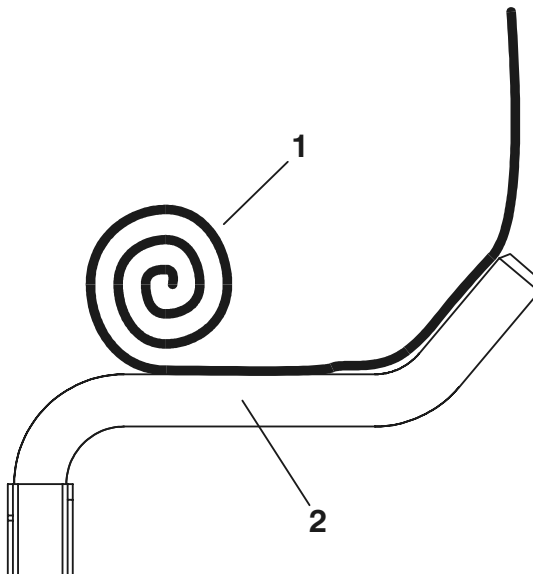
1. Teppich an Armen zentrieren
2. Hier auf Armen ablegen (a)
3. Plattform-Vorderseite

Hinweis: (a) Maximale Tragfähigkeit der Arme - 68 kg (150 lb)

Abnehmen eines Teppichs mit Hilfe der Teppichträger-Baugruppenarme

In diesem Abschnitt wird beschrieben, wie die Teppichträger-Baugruppe zum Abnehmen eines Teppichs von einem Schaugestell mit waagerechten Schwenkarmen verwendet wird.

1. Die gewünschte Stelle im Schaugestell zum Abnehmen des Teppichs auswählen. Das Schaugestell öffnen, um hinreichend Platz für die Hubarbeitsbühne 15DVSP und den Teppich bereitzustellen.
2. Die 15DVSP vor dem Aufladen des Teppichs an die geeignete Stelle fahren, wobei die Arme der Teppichträger-Baugruppe noch verstaut sind.
3. Die Arme der Teppichträger-Baugruppe in die Tragestellung schwenken und einrasten.
4. Die Plattform einige Meter anheben. Den Teppich behutsam auf die Arme der Teppichträger-Baugruppe rollen.
5. Sicherstellen, dass der Teppich entlang der Teppichträger-Baugruppe zentriert ist.
6. Während die Plattform auf die erforderliche Höhe zum Abnehmen des Teppichs vom Gestellarm angehoben wird, den Teppich weiterhin aufrollen, bis er völlig auf den Trägerarmen aufgerollt ist.
7. Den Teppich ordnungsgemäß vom Gestellarm abnehmen. Niemals und aus keinerlei Gründen auf die Plattformschienen klettern.
8. Nach dem ordnungsgemäßen Abnehmen des Teppichs vom Gestellarm, die Plattform absenken.



Abnehmen des Teppichs vom Gestellarm

1. Teppich auf Teppichträger wieder aufrollen, während Plattform angehoben wird
2. Tragestellung

9. Den Teppich von der Teppichträger-Baugruppe abnehmen. Nach Bedarf einen Helfer heranziehen, um den Teppich von den Armen der Teppichträger-Baugruppe abzunehmen.
10. Die Arme der Teppichträger-Baugruppe für den Normalbetrieb wieder in die verstaute Stellung bringen.

⚠ VORSICHT

DIE ARME DER TEPPICHTRÄGER-BAUGRUPPE MÜSSEN IN DER VERSTAUTEN STELLUNG EINGERASTET SEIN, WENN SIE NICHT VERWENDET WERDEN.

WÄHREND DER VERWENDUNG (FAHREN, ANHEBEN UND ABSENKEN) DER TEPPICHTRÄGER-BAUGRUPPE STETS ÄUSSERSTE VORSICHT WALTEN LASSEN, UM ZU VERHINDERN, DASS HINDERNISSE ODER MITARBEITER DIE LAST ANSTOSSEN.

BEI FAHRTEN MIT EINEM TEPPICH IN DER TEPPICHTRÄGER-BAUGRUPPE MUSS DER TEPPICH ZWECKMÄSSIG GESICHERT WERDEN, DAMIT UNBEABSICHTIGTE BEWEGUNG DES TEPPICHS VERHINDERT WIRD; DAS TEPPICHGEWICHT DARF DIE NENNTRAGFÄHIGKEIT DER TEPPICHTRÄGER-BAUGRUPPE NICHT ÜBERSCHREITEN.

DIE TEPPICHTRÄGER-BAUGRUPPE NIEMALS ÜBERLADEN. DIE HÖCHSTTRAGFÄHIGKEIT DER TEPPICHTRÄGER-BAUGRUPPE BETRÄGT 68 KG (150 LB), UND DIE HÖCHSTTRAGFÄHIGKEIT DER PLATTFORM BETRÄGT 230 KG (500 LB), EINSCHLIESSLICH PERSONEN, MATERIALIEN, AUSRÜSTUNGEN UND SÄMTLICHEN LASTEN AUF DER TEPPICHTRÄGER-BAUGRUPPE.

NIEMALS EINE TEPPICHTRÄGER-BAUGRUPPE VERWENDEN, DIE BESCHÄDIGUNGEN ODER LOSE BEFESTIGUNGSTEILE AUFWEIST. JEGLICHE SCHÄDEN SOFORT DEN ZUSTÄNDIGEN VORGESETZTEN MITTEILEN. DIE TEPPICHTRÄGER-BAUGRUPPE ERST WIEDER VERWENDEN, WENN ALLE STÖRUNGEN BEHOBEN SIND.

3.14 VERFAHREN FÜR TRANSPORT, ANHEBEN UND FESTZURREN

Allgemeines

Alle Personen-Hubarbeitsbühnen können mit den folgenden Methoden zu einem Einsatzort transportiert werden:

- Durch Fahren der Maschine auf ihren Basisrädern, sofern es die Oberfläche der Fahrstrecke erlaubt.
- NUR IN AUFRECHTER STELLUNG auf einem geeigneten Transportfahrzeug laden, dessen Tragfähigkeit für das volle Gewicht der Maschine ausreicht *(Bruttogewichte der Maschine sind der Betriebsspezifikationstabelle zu Beginn dieses Abschnitts zu entnehmen)*.
- Bewegen mit einem Gabelstapler unter Verwendung der Gabelstaplertaschen im Grundrahmen.

LKW-Transport

⚠ VORSICHT

DIE MASCHINE NICHT IN WAAGRECHTER STELLUNG TRANSPORTIEREN, DA BATTERIESÄURE AUS DEN BATTERIEN ODER HYDRAULIKFLÜSSIGKEIT AUS DEM HYDRAULIKBEHÄLTER AUSTRETEN KANN.

Die Maschine kann mit einer Winde auf eine gekippte LKW-Ladefläche gezogen werden, *(siehe den anschließenden wichtigen Hinweis)* das bis zur Bodenoberfläche zurückgefahren wurde. Die Bremsen lösen und stets vom Mastende *(Hinterende)* der Maschine aus mittels einer Winde *ziehen*, die an der hinteren Verankerungsöse des Grundrahmens befestigt wird.

WICHTIG

NICHT VERSUCHEN, DIE MASCHINE AUF EINE GEKIPPTE LKW-LADEFLÄCHE AUF- ODER ABZUFAHREN ODER ZU SCHIEBEN.

DAS ANTRIEBSMODUL DER DVL- UND DVSP-MASCHINEN KANN SCHWER BESCHÄDIGT WERDEN, WENN EINE EINHEIT MIT EINER GESCHWINDIGKEIT VON MEHR ALS 3,2 KM/H (2 MPH) GESCHOBEN ODER GEZOGEN WIRD.

BEIM ZIEHEN ODER ZIEHEN MIT EINER WINDE MÜSSEN DIE BREMSEN DER MASCHINE GELÖST SEIN, UND DIE NOT-AUS-KNÖPFE MÜSSEN IN DER STELLUNG OFF (AUS) *(GEDRÜCKT)* SEIN.

DIE BREMSEN DER MASCHINE WIEDER EINLEGEN, SOBALD DIE MASCHINE AUF DER LADEFLÄCHE PLAZIERT IST, DIE LADEFLÄCHE WAAGRECHT IST UND DIE MASCHINE ZUM FESTZURREN BEREIT IST.

ÖSEN ZUM FESTZURREN DER MASCHINE AUF DER LADEFLÄCHE DES TRANSPORTFAHRZEUGS BEFINDEN SICH AN BEIDEN ENDEN DES MASCHINENRAHMENS.

Festzurren der Maschine

Wenn die Maschine in der Stellung zum Festzurren ist und die Bremsen eingelegt sind, die Maschine anhand der folgenden Richtlinien für den Transport gegen Bewegung sichern.

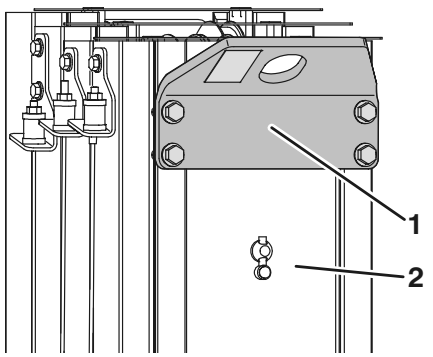
WICHTIG

DIE ANWENDUNG ÜBERMÄSSIGER KRAFT BEIM FESTZURREN DER MASCHINE (ANTRIEBSRADBELASTUNG) KANN DIE RAD-KOMPONENTEN DER MASCHINE BESCHÄDIGEN.

1. Die Maschine mit einer ausreichend starken Kette festzurren, die an den Verzurrösen am vorderen und hinteren Ende der Maschine befestigt wird. *(Siehe Abbildung 3-9.)*
2. Die Kette muss mit einer Kraft von ungefähr 445 N (100 lb), die im Abstand von 60 cm (2 ft.) vom Drehgriff angewendet wird, sicher festgezogen werden.

Kranhakenbaugruppe (DVL-Sonderzubehör)

HINWEIS: *Die Tragfähigkeit der Hebevorrichtung muss für das Bruttogewicht der Maschine ausgelegt sein. Siehe die Tabelle "Betriebsspezifikationen" zu Beginn dieses Abschnitts.*



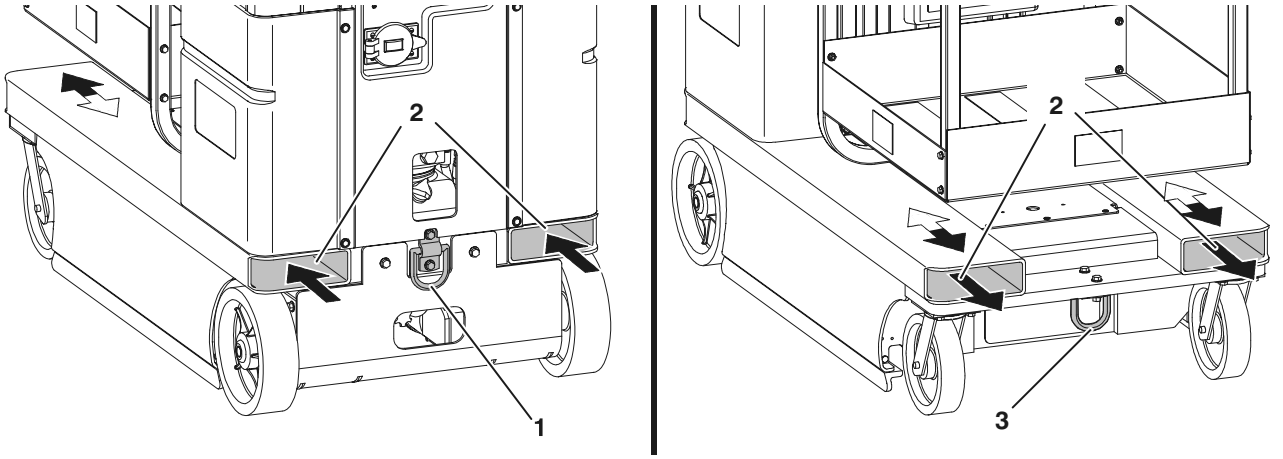
1. Kranhaken-Anbaugerät
2. Mastrückseite

Abbildung 3-8. Kranhakenbaugruppe

Transport mit Gabelstapler

Alle Hubarbeitsbühnen der Modelle DVL und DVSP sind mit breiten Gabelstaplertaschen ausgestattet, die durch den Grundrahmen geführt werden. *(Siehe Abbildung 3-9.)* Auf diese Weise kann die Maschine mit einem Standard-Gabelstapler entweder am Einsatzort transportiert oder auf einen höheren Bereich gehoben werden.

HINWEIS: *Die Tragfähigkeit des Gabelstaplers muss für das Bruttogewicht der Maschine ausgelegt sein. Siehe die Tabelle "Betriebsspezifikationen" zu Beginn dieses Abschnitts.*



1. Hintere Verankerungsöse
2. Gabelstaplertaschen
3. Vordere Verankerungsöse

Abbildung 3-9. Lage der Gabelstaplertaschen und Verankerungsöse der Maschine.

Diese Seite wurde absichtlich leer gelassen.

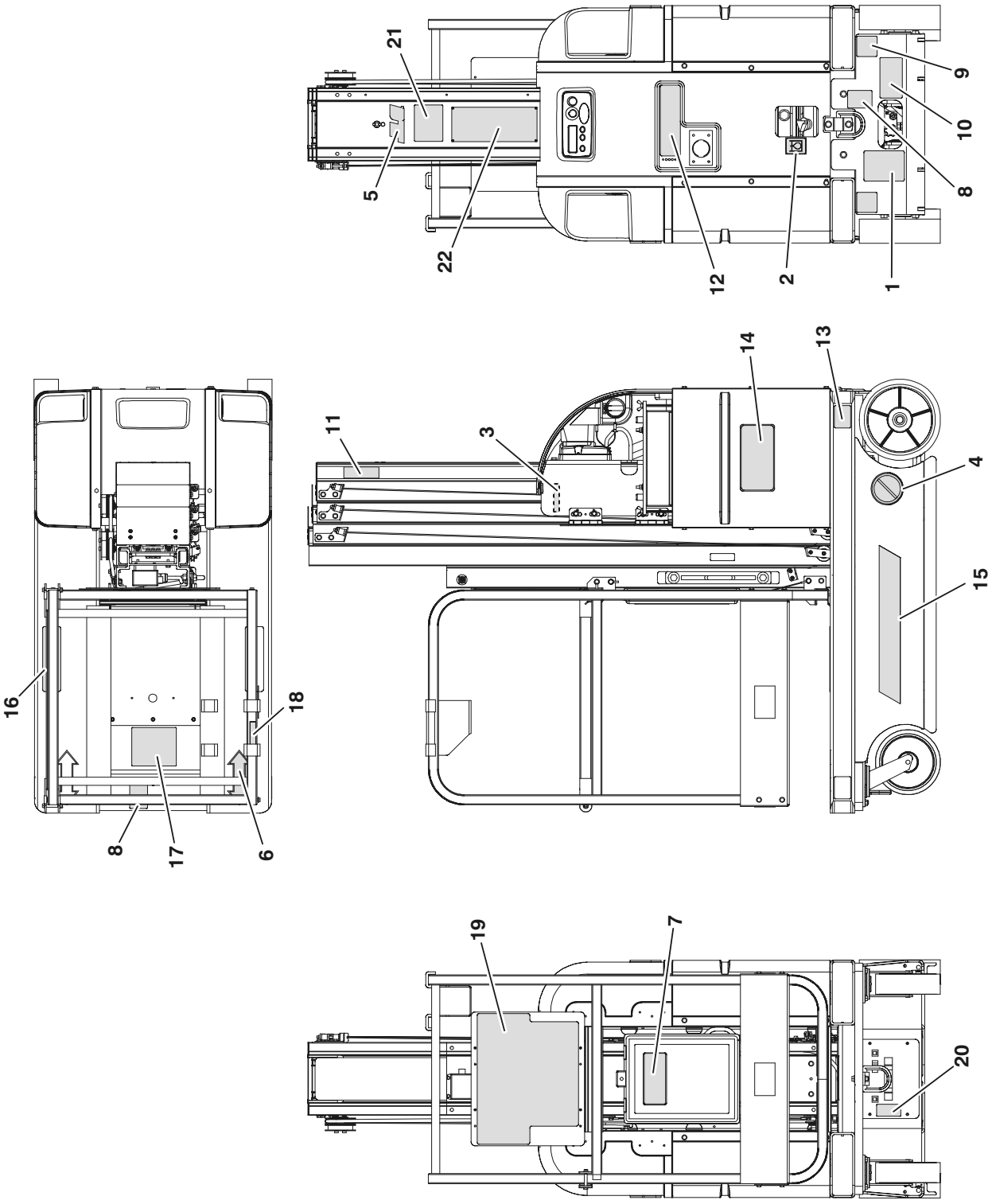


Abbildung 3-10. Tabelle der DVL-Aufkleberanordnung – (Spezifikation siehe Tabelle 3-4)

Tabelle 3-4. DVL - Tabelle der Aufkleberanordnung (Siehe Abbildung 3-10.)

	ANSI	ANSI (LAT)	ANSI (BRA)	ANSI (JPN)	ANSI (CHI)	CSA (FRA)	CE (ENG/ (AUS)	CE (DEU)	CE (FRA)	CE (SPA)	CE (ITA)	CE (NL)	CE (SWE)
1	1700584	1700584	1700584	1700584	1700584	1700584	1700584	1700584	1700584	1700584	1700584	1700584	1700584
2	1701504	1701504	1701504	1701504	1701504	1701504	1701504	1701504	1701504	1701504	1701504	1701504	1701504
3	1702631	1702631	1702631	1702631	1702631	1702631	1702631	1702631	1702631	1702631	1702631	1702631	1702631
4	1703072	1703072	1703072	1703072	1703072	1703072	1703072	1703072	1703072	1703072	1703072	1703072	1703072
5	1703681	1703681	1703681	1703681	1703681	1703681	1703681	1703681	1703681	1703681	1703681	1703681	1703681
6	1703687	1703687	1703687	1703687	1703687	1703687	1703687	1703687	1703687	1703687	1703687	1703687	1703687
7	1703788	1703788	1703788	1703788	1703788	1703788	1703788	1703788	1703788	1703788	1703788	1703788	1703788
8	1703814	1703814	1703814	1703814	1703814	1703814	1703814	1703814	1703814	1703814	1703814	1703814	1703814
9	1703817	1703817	1703817	1703817	1703817	1703817	1703817	1703817	1703817	1703817	1703817	1703817	1703817
10	1705016	1705016	1705016	1705016	1705016	1705016	1705016	1705016	1705016	1705016	1705016	1705016	1705016
11	15DVL - 1705191 20DVL - 1705017	15DVL - 1705191 20DVL - 1705017	15DVL - 1705191 20DVL - 1705017	15DVL - 1705191 20DVL - 1705017	15DVL - 1705191 20DVL - 1705017	15DVL - 1705191 20DVL - 1705017	15DVL - 1705191 20DVL - 1705017	15DVL - 1705191 20DVL - 1705017	15DVL - 1705191 20DVL - 1705017	15DVL - 1705191 20DVL - 1705017	15DVL - 1705191 20DVL - 1705017	15DVL - 1705191 20DVL - 1705017	15DVL - 1705191 20DVL - 1705017
12	1705048	1705048	1705048	1705048	1705048	1705048	1705048	1705048	1705048	1705048	1705048	1705048	1705048
13	1705059	1705059	1705059	1705059	1705059	1705059	1705059	1705059	1705059	1705059	1705059	1705059	1705059
14	1705060	1705060	1705060	1705060	1705060	1705060	1705060	1705060	1705060	1705060	1705060	1705060	1705060
15	1705064	1705064	1705064	1705064	1705064	1705064	1705064	1705064	1705064	1705064	1705064	1705064	1705064
16	1703786	1704032	1704024	1705099	1704081	1704039	1705099	1705099	1705099	1705099	1705099	1705099	1705099
17	1702153	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
18	1703684	1703685	1703686	1703723	1703751	1703719	1703684	1703718	1703719	1703685	1703721	1703722	1705100
19	1705046	1705104	1705105	1705118	1705106	1705107	1705049	1705113	1705114	1705112	1705115	1705116	1705117
20	1703785	1704031	1704023	1704089	1704079	1704797	1703785	1704071	1704042	1704031	1704063	1704055	1705102
21	1703779	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
22	3252797	1702797	1702797	1702798	1702797	1702797	3252798	3252798	3252798	3252798	3252798	3252798	3252798

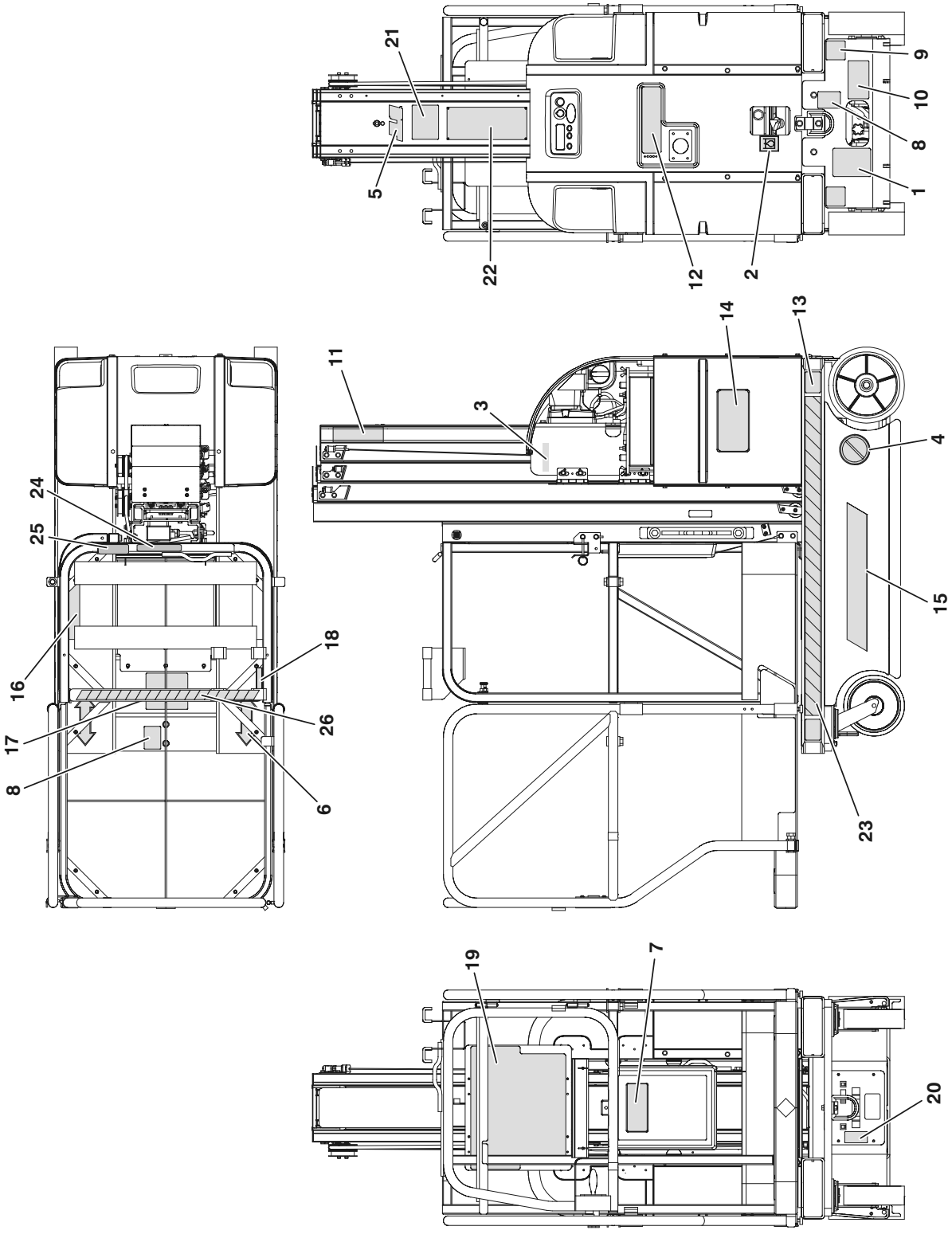


Abbildung 3-11. Tabelle der DVSP-Aufkleberanordnung – (Spezifikation siehe Tabelle 3-5)

Tabelle 3-5. Tabelle der Aufkleberanordnung (Siehe Abbildung 3-11.)

	ANSI	ANSI (LAT)	ANSI (BRA)	ANSI (JAP)	ANSI (CHI)	CSA (FRA)	CE (ENG/ (AUS)	CE (DEU)	CE (FRA)	CE (SPA)	CE (ITA)	CE (NL)	CE (SWE)	CE (FIN)
1	1700584	1700584	1700584	1700584	1700584	1700584	1700584	1700584	1700584	1700584	1700584	1700584	1700584	1700584
2	1701504	1701504	1701504	1701504	1701504	1701504	1701504	1701504	1701504	1701504	1701504	1701504	1701504	1701504
3	1702631	1702631	1702631	1702631	1702631	1702631	1702631	1702631	1702631	1702631	1702631	1702631	1702631	1702631
4	1703072	1703072	1703072	1703072	1703072	1703072	1703072	1703072	1703072	1703072	1703072	1703072	1703072	1703072
5	1703681	1703681	1703681	1703681	1703681	1703681	1703681	1703681	1703681	1703681	1703681	1703681	1703681	1703681
6	1703687	1703687	1703687	1703687	1703687	1703687	1703687	1703687	1703687	1703687	1703687	1703687	1703687	1703687
7	1703788	1703788	1703788	1703788	1703788	1703788	1703788	1703788	1703788	1703788	1703788	1703788	1703788	1703788
8	1703814	1703814	1703814	1703814	1703814	1703814	1703814	1703814	1703814	1703814	1703814	1703814	1703814	1703814
9	1703817	1703817	1703817	1703817	1703817	1703817	1703817	1703817	1703817	1703817	1703817	1703817	1703817	1703817
10	1705016	1705016	1705016	1705016	1705016	1705016	1705016	1705016	1705016	1705016	1705016	1705016	1705016	1705016
11	1705018	1705018	1705018	1705018	1705018	1705018	1705018	1705018	1705018	1705018	1705018	1705018	1705018	1705018
12	1705048	1705048	1705048	1705048	1705048	1705048	1705048	1705048	1705048	1705048	1705048	1705048	1705048	1705048
13	1705059	1705059	1705059	1705059	1705059	1705059	1705059	1705059	1705059	1705059	1705059	1705059	1705059	1705059
14	1705060	1705060	1705060	1705060	1705060	1705060	1705060	1705060	1705060	1705060	1705060	1705060	1705060	1705060
15	1705064	1705064	1705064	1705064	1705064	1705064	1705064	1705064	1705064	1705064	1705064	1705064	1705064	1705064
16	1703786	1704032	1704024	1705099	1704081	1704039	1705099	1705099	1705099	1705099	1705099	1705099	1705099	1705099
17	1702153	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
18	1703684	1703685	1703686	1703723	1703751	1703719	1703684	1703718	1703719	1703685	1703721	1703722	1705101	1705100
19	1705047	1705108	1705109	1705127	1705110	1705111	1705050	1705121	1705122	1705120	1705123	1705124	1705126	1705125
20	1703785	1704031	1704023	1704089	1704079	1704797	1703785	1704071	1704042	1704031	1704063	1704055	1705103	1705102
21	1703779	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
22	3252797	1702797	1702797	1702797	1702797	1702797	3252798	3252798	3252798	3252798	3252798	3252798	3252798	3252798
23	4420051	4420051	4420051	4420051	4420051	4420051	4420051	4420051	4420051	4420051	4420051	4420051	4420051	4420051
24	—	—	—	1705140	—	1704804	1704981	1705134	1705135	1705133	1705136	1705137	1705139	1705138
25	1704366	1705141	1705142	1704777	1704910	1704804	1704980	1705146	1705147	1705494	1705148	1705149	1705151	1705150
26	1704469	1705153	1705154	1705164	1705155	1705156	1704469	1705158	1705159	1705157	1705160	1705161	1705163	1705162

Diese Seite wurde absichtlich leer gelassen.

ABSCHNITT 4. NOTFALLSVERFAHREN

4.1 ALLGEMEINE INFORMATIONEN

Dieser Abschnitt erläutert die Schritte, die in Notfallsituationen beim Betrieb ausgeführt werden sollen.

4.2 BEDIENUNG IM NOTFALL

Bedienungspersonal unfähig zur Steuerung der Maschine

WENN DAS PLATTFORM-BEDIENUNGSPERSONAL EINGEKLEMMT IST, FESTSITZT ODER NICHT IN DER LAGE IST, DIE MASCHINE ZU BEDIENEN ODER ZU KONTROLLIEREN:

1. Anderes Personal muss die Maschine vom Boden-Bedienungsstand nur den Erfordernissen entsprechend steuern.
2. Nur qualifizierte Personen auf der Plattform dürfen die Plattform-Bedienungselemente betätigen. DEN BETRIEB NICHT FORTSETZEN, WENN DIE BEDIENUNGSELEMENTE NICHT EINWANDFREI FUNKTIONIEREN.
3. Kräne, Gabelstapler oder andere Maschinen können eingesetzt werden, um Personen von der Plattform zu holen und die Bewegung der Maschine zu stabilisieren.

Plattform in der Höhe verfangen

Wenn sich die Plattform oder der Ausleger an hochliegenden Bauwerken oder Vorrichtungen festklemmt oder verfängt, zuerst das Bedienungspersonal der Plattform an einen sicheren Ort bringen, bevor die Maschine freigesetzt wird.

4.3 BENACHRICHTIGUNG BEI VORFÄLLEN

JLG Industries Inc. muss unverzüglich von jedem Vorfall benachrichtigt werden, an dem ein JLG-Produkt beteiligt ist. Auch wenn keine Verletzungen oder Sachschäden erkennbar sind, sollte das Werk telefonisch benachrichtigt und von allen erforderlichen Einzelheiten unterrichtet werden.

JLG-Telefon: USA: 877-JLG-SAFE (554-7233)
(8.00 bis 16.45 Uhr, Ortszeit:
Eastern Standard Time)

EUROPA: (44) 1 698 811005

AUSTRALIEN: (61) 2 65 811111

E-Mail: productsafety@jlg.com

Jegliche Garantie für die jeweilige Maschine kann ungültig werden, wenn der Hersteller nicht innerhalb von 48 Stunden nach einem Vorfall, an dem ein Produkt von JLG Industries beteiligt ist, benachrichtigt wird.

WICHTIG

NACH JEDEM UNFALL DIE MASCHINE GRÜNDLICH PRÜFEN UND ALLE FUNKTIONEN ZUERST VOM BODEN-BEDIENUNGSSTAND UND DANN VOM PLATTFORM-BEDIENUNGSSTAND ÜBERPRÜFEN. NICHT HÖHER ALS 3 M (10 FT) ANHEBEN, BIS SICHERGESTELLT IST, DASS SÄMTLICHE SCHÄDEN BEI BEDARF REPARIERT WURDEN, UND DASS ALLE BEDIENUNGSELEMENTE EINWANDFREI FUNKTIONIEREN.

Diese Seite wurde absichtlich leer gelassen.

ABSCHNITT 5. PROTOKOLL FÜR PRÜFUNG UND REPARATUR

Maschinen-Seriennummer: _____

Tabelle 5-1. Protokoll für Prüfung und Reparatur

Datum	Anmerkungen

Tabelle 5-1. Protokoll für Prüfung und Reparatur

Datum	Anmerkungen

Corporate Office
JLG Industries, Inc.
1 JLG Drive
McConnellsburg PA. 17233-9533
USA
Phone: (717) 485-5161
Customer Support Toll Free: (877) 554-5438
Fax: (717) 485-6417

JLG Worldwide Locations

JLG Industries (Australia)
P.O. Box 5119
11 Bolwarra Road
Port Macquarie
N.S.W. 2444
Australia
Phone: (61) 2 65 811111
Fax: (61) 2 65 810122

JLG Industries (UK)
Unit 12, Southside
Bredbury Park Industrial Estate
Bredbury
Stockport
SK6 2sP
England
Phone: (44) 870 200 7700
Fax: (44) 870 200 7711

JLG Deutschland GmbH
Max Planck Strasse 21
D-27721 Ritterhude/Ihlpohl
Bei Bremen
Germany
Phone: (49) 421 693 500
Fax: (49) 421 693 5035

JLG Industries (Italia)
Via Po. 22
20010 Pregnana Milanese - MI
Italy
Phone: (39) 02 9359 5210
Fax: (39) 02 9359 5845

JLG Latino Americana Ltda.
Rua Eng. Carlos Stevenson,
80-Suite 71
13092-310 Campinas-SP
Brazil
Phone: (55) 19 3295 0407
Fax: (55) 19 3295 1025

JLG Europe B.V.
Jupiterstraat 234
2132 HJ Foofddorp
The Netherlands
Phone: (31) 23 565 5665
Fax: (31) 23 557 2493

JLG Industries (Norge AS)
Sofeimyrveien 12
N-1412 Sofienyr
Norway
Phone: (47) 6682 2000
Fax: (47) 6682 2001

JLG Polska
Ul. Krolewska
00-060 Warsawa
Poland
Phone: (48) 91 4320 245
Fax: (48) 91 4358 200

JLG Industries (Europe)
Kilmartin Place,
Tannochside Park
Uddingston G71 5PH
Scotland
Phone: (44) 1 698 811005
Fax: (44) 1 698 811055

JLG Industries (Pty) Ltd.
Unit 1, 24 Industrial Complex
Herman Street
Meadowdale
Germiston
South Africa
Phone: (27) 11 453 1334
Fax: (27) 11 453 1342

Plataformas Elevadoras
JLG Iberica, S.L.
Trapadella, 2
P.I. Castellbisbal Sur
08755Castellbisbal
Spain
Phone: (34) 93 77 24700
Fax: (34) 93 77 11762

JLG Industries (Sweden)
Enkopingsvagen 150
Box 704
SE - 175 27 Jarfalla
Sweden
Phone: (46) 8 506 59500
Fax: (46) 8 506 59534